Tech.
23

R

Techn
23

~~Philos.~~

Künste u. Handw.

Technol. ~~4~~. 23.

R.

Kurze Beschreibung
der
Künste und Handwerke.

Ein Anhang
zum allgemeinen Lesebuch
für den Bürger und Landmann.

Erlangen
zu finden in der Bibelanstalt, 1791.

Bayerische
Staats-
bibliothek
München

Bayerische
Staatsbibliothek
München

Vorrede.

Diese kurze Beschreibung der Künste und Handwerker, hat ein mit solchen Kenntnissen wohl versehener Gelehrter aufgesetzt; unser berühmte Herr Hofrath Schreber hatte auf mein Bitten die Güte, das Werkgen durchzusehen, und in die Einleitung mehreres hinzuzusetzen, auch in der Beschreibung selbst hie und da etwas beyzufügen. Die Absicht einer solchen kurzen Beschreibung kann nicht seyn, die Jugend von den Künsten und Professionen einen vollständigen Begriff zu geben; dieß ist ohne Anschauen der Gegenstände selbst überhaupt nicht nützlich. Aber dem allen ohngeachtet wird dieses kleine Buch vielen Bürgerssöhnen nützlich werden können, wenn es auf die rechte Weise gebraucht wird. Kenntnisse dieser Art sind immer eine Bereicherung des Verstandes und ein Stoff, den die Vernunft zu seiner Zeit gebrauchen und verarbeiten wird, wenn die jungen Leute in die Welt treten. Die Wißbegierde wird durch das Lesen solcher Beschreibungen ungemein gereitzt, der Nachahmungstrieb erregt und mancher gute Kopf vielleicht gerade auf die Kunst oder Profession hingeleitet, die seiner Natur am angemessensten ist, und bey der er am besten sowohl sein Glück findet, als auch der Welt nützet. Man lernet auch das leichter, wovon man zuweilen schon etwas gehöret hat; ein Handwerk greift in das andere ein, eine Kunst unterstützt die andere. Wer also von mehreren in seiner Jugend schon etwas gehöret hat, wird, wenn er seine Profession lernt und treibt, desto leichter auf einen guten Gedanken geführet werden, aus den Materialien oder Handgriffen einer andern Kunst etwas in die

seine überzutragen. Daß wir so wenig speculirende Handwerker haben, kommt daher, weil ihre Kenntnisse nur blos und allein immerdar auf ihr Handwerk eingeschränkt bleiben. Jezt nichts davon zu sagen, daß junge Leute in Nebenstunden, zumal an Sonn- und Feiertagen mit Büchern dieser Art auf eine sehr nützliche und angenehme Weise unterhalten werden können.

Vom Gebrauch dieses Buches.

1) In Bürgerschulen kann etwa die Woche ein- oder zweymal am Schluß einer Nachmittagsschule etwas hieraus gelesen werden. Ist Zeit dazu vorhanden, so wiederholt der Lehrer das Gelesene in kurzen Fragen.

2) Diejenigen grössern Schüler, die durch Fleiß und Tugend sich empfehlen, werden zur Belohnung vom Lehrer an solchen Tagen, da keine Nachmittagsschule ist, zu Künstlern und Handwerkern geführet, damit sie das, was im Buche steht, mit Augen sehen, und vermittelst dieser anschauenden Erkenntniß, nun deutlichere Begriffe erlangen.

3) Dieß Büchlein wird fleißigen Schülern zu Prämien geschenkt, um den Geist der Betriebsamkeit in ihnen zu wecken, und sie zum eigenem häuslichen Lesen anzugewöhnen.

4) Man kann diese Beschreibung auch angehenden Lehrknaben, wenn die zur Erlernung einer Profession aufgenommen werden, in die Hände geben, damit sie die Namen der Werkzeuge und der Verrichtungen bey ihrer Profession desto leichter merken, und die Sprache des Handwerks desto schneller fassen.

Kurze

Kurze Beschreibung
der Künste und Handwerker
zum Gebrauch
der Stadtschulen.

Der Mensch kan nur wenige Naturalien, so wie sie in den drey Naturreichen vorgefunden werden, zu mancherley Gebrauch dieses Lebens anwenden; er muß sie dazu erst auf mannichfaltige Weise vorbereiten und verarbeiten. Dieß nennet man die Veredlung der rohen Naturalien, die von gewissen Menschen, welche man Professionisten, insonderheit Handwerker und Künstler, nennet, bewirket wird.

Unter einem Handwerke verstehet man die Geschicklichkeit, rohe, oder auch schon bearbeitete, Naturalien zu verarbeiten, damit sie zur Nothdurft und zur Bequemlichkeit dienen können. Z. B. das Bäckerhandwerk, das Schuhmacherhandwerk u. s. f.

Eine Kunst unterscheidet sich von einem Handwerke durch die mehrere Feinheit ihrer Produkte, und die grössere Geschicklichkeit, die zur Verfertigung derselben angewendet werden muß; z. B. die Uhrmacherkunst; die Mahlerkunst; u. s. w.

Solcher Handwerke und Künste giebt es sehr viele, und man findet Nachrichten und Beschreibungen von denselben in folgenden Büchern:

1) „Abbildung der gemeinnützlichen Haupt„stände — bis auf alle Künstler und Handwerker — „von Christoff Weigel, in Regenspurg. Gedruckt „im Jahr 1698. in 4.„ Es ist dieses zwar ein altes, aber in mancher Rücksicht, besonders auch wegen der schönen Kupferstiche, noch jetzt sehr brauchbares Buch.

2) „P. N. Sprengels Handwerke in Tabel„len; fortgesetzt von Hartwig. Mit Kupfern. „Berlin 1767 - 1777 in 8.„ Ein Werk, welches die allermeisten Künste und Handwerke gründlich und in einer deutlichen Kürze abhandelt. Die Kupfer stellen das Handwerks- und Kunstgeräthe vor.

3) „Joh. Sam. Hallens Werkstätte der heu„tigen Künste. 6 Bände in 4 mit Kupfern. Bran„denburg 1761 - 1779.„ hat vieles aus Sprengel, ist bey manchen Künsten und Handwerken zu kurz, bey andern zu weitläuftig; und für den gemeinen Künstler und Handwerker nicht faßlich genug.

4) „J. H. von Pfeiffer Lehrbegrif der sämt„lichen ökonomischen und Cameralwissenschaften, „4 Bände in 8 Theilen, Stuttgard und Mannheim „1764 - 1779 4.„ enthält in der Abhandlung der Stadtwirthschaft auch eine kurze Nachricht von den gangbarsten Handwerken.

5) „J. H. von Pfeiffer die Manufakturen „und Fabriken Teutschlandes, Frankfurt 1779 und „1780. 2 Bände in 8.„ ist eine ausführlichere und deutliche Beschreibung der meisten Künste, Handwerke,

Manu-

Manufacturen und Fabriken, aber, welches zu bedauren ist, ohne Kupfer.

6) „Schauplatz der Künste und Handwerke, oder vollständige Beschreibung derselben, mit „Kupfern, aus dem Französischen übersetzt, „der 1- „4 Theil unter der Aufsicht J. H. G. von Justi, „Berlin 1762 - 1765; der 5 - 13 Theil unter der „Aufsicht D. G. Schrebers und mit desselben Anmerkungen, Berlin 1766 - 1773; der 14 und 15 „Band, Nürnberg 1779 - 1783; der 16 - 18 „Band von Joh. Sam. Halle. Berlin 1788 - „1790. in Median 4.„ ein sehr unterrichtendes, aber zu kostbares Werk, als daß es in vieler Künstler und Handwerker Hände kommen könnte.

Jede Kunst und jedes Handwerk ist von einem Mitgliede der Akademie der Wissenschaften in Paris, und zwar so umständlich, beschrieben worden, daß man dasselbe beynahe ohne weitere Anführung daraus erlernen kan. In der teutschen Uebersetzung hat der sel. Prof. Schreber in Leipzig, ausser andern hinzugefügten Erläuterungen, die Abweichung des Verfahrens der teutschen Künstler und Handwerker von den französischen gezeigt. Der Hr. Prof. Halle liefert die Fortsezung sehr abgekürzt und ohne Anmerkungen; verschiedene Handwerke hat er selbst ausgearbeitet. — Die zahlreichen Kupfer stellen theils Handwerksgeräthschaften, theils Handwerksverrichtungen, vor. — Man kan die zu diesem Werk gehörigen Beschreibungen der Handwerke, die in Frankreich alle einzeln herauskommen, auch in Teutschland einzeln zu kaufen bekommen, wenn man nicht das ganze Werk anschaffen will; wodurch die Brauchbarkeit desselben unstreitig vermehrt wird.

7) „Kurzer Begriff menschlicher Fertigkei„ten und Kenntnisse, in 4 Theilen (vom Prof. „Joh. Jak. Ebert zu Wittenberg). Leipzig 1783. „in 8.„ ein fürtreffliches Werk, welches sich über alle Künste, Handwerke und Wissenschaften erstreckt, und den großen Schauplaß, so wie Sprengeln, in einem körnigten Auszuge enthält. Schade, daß gar keine Kupfer dabey sind.

8) „Vollständige theoretische und praktische Ge„schichte der Erfindungen, oder Gedanken über die „Gegenstände aller drey Naturreiche. 3. B. in 8. „Zürich 1783.„ ist umständlich genug, aber für den Künstler und Handwerker wenig brauchbar.

9) „Jacobsons technologisches Wörterbuch oder „Erklärung aller Künste, Manufacturen, Fabriken „und Handwerke, Berlin 1781 - 1784., in Me„dian 4. 4 Theilen, die 16 Rth. kosten, ist ein schätzbares Werk in Rücksicht auf Künste und Handwerke; aber zum gemeinen Gebrauche zu weitläufig und zu kostbar: der davon gemachte Auszug ist bestens zu empfehlen.

10) „Joh. Beckmanns Anleitung zur Techno„logie, 3te mit 1 Kupfer vermehrte Auflage. Göt„tingen 1787. in 8.„ Sie begreift in 32 Abschnitten die vornehmsten Künste und Handwerke, und ist wegen der beygefügten Geschichte derselben, und andern Nachrichten, ein sehr lehrreiches und schätzbares Buch.

11) „D. Joh. Ge. Krünitz ökonomischtechno„logische Encyklopädie, mit Kupf. in gr. 8. Berlin „1783 - 1790., 49 Bände.„ Dieses weitläufige und kostbare Werk, welches wenige Privatpersonen anschaffen können, enthält nach dem Alphabete auch hie und da Beschreibungen der Künste und Handwerke,

die

die aber gewöhnlich aus Sprengeln, Hallen u. s. f. zuweilen von Wort zu Wort genommen sind.

12) „von Lamprecht Lehrbuch der Technologie „oder Anleitung zur Kenntniß der Handwerke, Fabri„ken ꝛc. Halle 1787. 8.„

13) „Unterhaltungen aus der Naturgeschichte, „dem gemeinen Leben und der Kunst. Mit Kupf. „von Joh. Peter Voit. Nürnberg 1789 und „1790. 3 Th. in 8.„ Die beyden leztern Theile enthalten eine faßliche Beschreibung der gemeinnützigsten Künste und und Handwerke. Die Kupfer sind sauber gestochen und lehrreich; der Inhalt gemeinverständlich und bündig, so, daß alle Lehrer bürgerlicher Schulen mit diesem Buche versehen seyn sollten.

Es haben auch von jeher teutsche Gelehrte mehrere Handwerke und Künste einzeln in ganzen Büchern beschrieben, welche, wenn man sie alle zusammen anschaffen wollte, eine ganze Bibliothek ausmachen würden. Die Anschaffung und der Gebrauch mehrerer solcher Werke ist zwar für den gewöhnlichen Handwerksmann und Künstler zu kostspielig und zu weitläufig; doch würde es unstreitig von grossem Nutzen seyn, wenn Künstler und Handwerksleute sich das beste zu ihrer Profeßion gehörige Werk anschaffen wollten, nnd wenn in jeder ansehnlichen Stadt eine Sammlung aller brauchbaren das Kunst- und Handwerkswesen erläuternden Werke, zum Gebrauch der Profeßionisten, aufgestellt wäre.

Handwerke sind bald unter den Menschen erfunden worden; denn Noth und Bequemlichkeit ward bald eine fruchtbare Erfinderin vieler Handwerke. Künste hingegen setzen schon einen gewissen Grad

der Kultur eines Volkes voraus; daher auch diese immer unter den policirtesten Nationen am stärksten und aufs höchste getrieben worden sind.

Es haben aber die Handwerke nicht immer einerley Achtung und Ehre genossen. Bey den Juden trieben sogar vornehme Staatsbedienten Handwerke, und jeder Gelehrte lernte gewöhnlich auch ein Handwerk. Die Griechen und Römer ehrten nur freye Künste, und hielten solche eines freyen Mannes und Bürgers nicht unwürdig; Handwerke hingegen überließen sie blos ihren Knechten und Sklaven. Teutschland hatte in den ältesten Zeiten keine Städte, und seine Bewohner waren entweder Freye oder Knechte: Jene, oder die Edelleute, ließen sich alle ihre Bedürfnisse von ihren Knechten oder Leibeigenen machen, und ein jeder gemeiner Mann mußte sich, was er brauchte, selbst verfertigen. Der Kaiser Heinrich der Vogler machte zuerst eine den Handwerken und Künsten vortheilhafte Einrichtung; denn er bestimmte den Bürgern, welche die von ihm erbauten Städte bewohnen mußten, Handwerke, Handel und Wissenschaften zu Gewerben. Jedes Handwerk empfieng von ihm eine geschlossene Zunft oder Innung, und jedes Mitglied derselben den Titel eines Meisters. Der Vorsteher ward Obermeister oder Altmeister genennt, und die Zunft mit Gesetzen, Gebräuchen, Lade und Siegel versehen: auf diese Weise entstunden in Teutschland ehrbare und löbliche Handwerke. Der berühmte Reichsabschied vom Jahr 1731. hat den Handwerken einen Theil ihrer Ehre entzogen.

In England genießen Handwerke und Künste die größte Ehre, und es schämen sich sogar königliche Prinzen nicht, das Gilderecht deselben anzunehmen;

men; auch ist es etwas gewöhnliches, daß Handwerker zu Parlamentsgliedern genommen werden.

Die wesentlichen Geschäfte, deren sich ein jeder Künstler und Handwerker bedient, um dasjenige, was zu seiner Kunst oder zu seinem Handwerk gehört, zu fertigen, sind nicht willkührlich, sondern jedes hat seine gewisse Ursache, warum es so betrieben wird. Diese Ursache liegt theils in der Natur des Körpers, welche verarbeitet, d. h. durch Arbeit verändert werden soll; theils in derjenigen Veränderung, welche, nach seiner Bestimmung, mit ihm soll vorgenommen werden. Die Künste und Handwerke gründen sich demnach auf gewisse Wissenschaften; nehmlich die Kenntniß der Materialien, welche insgesammt Naturproducte sind, auf die Naturgeschichte und deren drey Theile, die Thierkunde, Pflanzenkunde und Mineralienkunde; die Kenntniß der Arbeiten aber auf die Mathematik, und auf die Physik mit Inbegrif der Chemie. Zu den Arbeiten sind Werkzeuge nöthig, deren zweckmässige Beschaffenheit auch aus der Mathematik herzuleiten ist. Es kan also der Unterricht in den Künsten nicht nur sondern auch Handwerken, auf eine wissenschaftliche Art ertheilet werden. So lehren die Mitglieder der Akademie der Wissenschaften zu Paris die Künste und Handwerke in dem Schauplatz der Künste, und so wird die Lehre von denselben, oder die Technologie, izt auf mehrern teutschen Universitäten vorgetragen. Die Künstler und Handwerker sollten eigentlich (wenn sie könnten) ihren Unterricht auch auf die Sätze gedachter Wissenschaften zurück führen, damit die Lehrlinge wüßten, was und warum es geschieht, und über das, was sie thun, nachdenken lernten. Das ge-

schieht in England, und darum haben auch die englischen Künstler und Handwerker so viele Vorzüge vor denen in andern Ländern. Allein gewöhnlich läßt der Lehrmeister den Lehrling nur absehen, was in dem Handwerke gethan wird, oder sagt es ihm allenfalls, aber ohne die Gründe des Verfahrens hinzuzufügen.

Weil demnach zur Erlernung eines Handwerks Zeit erfordert wird, so muß der angehende Handwerker einige Jahre in der Lehre seyn; zu diesem Ende wird er als Lehrjunge eingeschrieben oder aufgedungen: nach geendigten Lehrjahren macht man ihn zum Gesellen, d. i., er wird durch den Lehrbrief losgesprochen, oder für einen Gesellen erklärt.

Als Geselle muß der junge Handwerker eine Zeitlang wandern, oder auf Reisen gehen, um in seinem Handwerke oder in seiner Kunst vollkommener zu werden. Zur Erleichterung dieser Wanderschaft erhält mancher Handwerker von seiner Zunft ein Geschenk. Jeder Geselle muß sich aber bey seiner Innung durch den Handwerksgruß, und durch seine Kundschaft legitimiren.

Nach geendigter Wanderschaft kan ein Geselle Meister werden, oder sein Handwerk auf eigene Rechnung treiben, Lehrjungen annehmen und Gesellen halten. Um dieses Recht zu erlangen, muß er ein vorgeschriebenes Meisterstück verfertigen, oder statt dessen die Kosten zum Meisterwerden tragen.

Die Handwerke selbst, und die dahin gehörigen Künste, haben in policeymässigen Rücksichten verschiedene Eintheilungen: es giebt geschenkte und ungeschenkte; zünftige und unzünftige; freye und gesperr-

sperrte; geschlossene und ungeschlossene; grobe und feine; kramende und Lohnhandwerke; u. s. w.

. Die Handwerke und Künste haben in diesem Jahrhundert, sonderlich nachdem sich die französischen Flüchtlinge in Teutschland niedergelassen hatten, durch die grossen Theils von denselben angelegten Manufakturen und Fabriken eine etwas veränderte Richtung genommen. In beyden werden die Geschäfte der Künstler und Handwerker im Großen, unter Mitwirkung mehrerer Personen und so viel möglich durch Maschinen, betrieben. Die Wörter: Manufakturen und Fabriken werden oft ohne Unterschied gebraucht; doch nennet man, der Abstammung des Wortes nach, eigentlich und hauptsächlich diejenigen Manufakturanstalten, Fabriken, wo die Waaren unter Mitanwendung des Hammers gefertigt werden. So nennt man eine Huthmacherey im Grossen, Hutmanufaktur; eine Manufaktur, wo Waaren von Stahl gefertiget werden, eine Stahlfabrik. Da die Manufakturen und Fabriken ihre Waaren, theils wohlfeiler, theils in grösserer Menge liefern können, als einzelne Professionisten, weil sie an Orten angelegt zu werden pflegen, wo die Lebensmittel wohlfeil sind, und weil durch die Vereinigung mehrerer Hände, sonderlich aber durch die Mitanwendung der Maschinen, mehr gefertigt werden kan; so können sie solche immer wohlfeiler geben, als der einzeln arbeitende Handwerker oder Künstler. Indessen sind Manufakturen- und Fabrikwaaren nicht immer so gut und dauerhaft, als bestellte Waaren eines Meisters oder Künstlers.

Manche Waaren können nur in Manufakturen und Fabriken mit Vortheil gemacht werden, weil die Anschaffung der Materialien und künstlicher Werkzeuge

für Privatleute zu kostbar fällt, oder das Produkt von der Art ist, daß zu dessen Hervorbringung viele Leute nöthig sind; z. B. eine Bleyweißfabrik.

In wissenschaftlicher Betrachtung kan man die Künste und Handwerke eintheilen 1) nach den Hauptmaterialien, die sie verarbeiten, welche entweder aus dem Thierreich, oder Pflanzenreich, oder Mineralreich ihren Ursprung haben. 2) Nach der Art, wie die Verarbeitung der Materialien geschieht, da entweder diese nur eine äusserliche Veränderung erleiden, ihren Bestandtheilen nach aber nicht wesentlich verändert werden; oder die Bestandtheile derselben, mithin ihre Mischung, Aenderungen leiden. Jene nennet man mechanische Handwerke, weil ihre Verrichtungen vornehmlich aus der Mechanik zu erklären sind; z. E. Leinweber, Tuchmacher rc. diese heissen chemische Handwerke, weil ihre Verrichtungen, vornehmlich aus der Chemie zu erklären sind; z E. Färber, Bierbrauer, Schlosser u. dgl. Doch kommen bey der den mechanischen Handwerken, auch manche chemische Verrichtungen vor, und umgekehrt. 3) Nach dem Gebrauche der Waaren, deren Verfertigung sie zum Endzweck haben. In dieser Hinsicht sind sie a) Handwerke, die die Nahrung des Menschen; b) Handwerke, die dessen Kleidung; c) Handwerke, die dessen Wohnung; und d) Handwerke, die dessen Hausrath besorgen.

I. Handwerke und Künste, welche sich mit der Nahrung des Menschen beschäftigen.

Der Müller.

Es kostete viele Versuche und Bemühungen, ehe man die bequeme Einrichtung der heutigen Mühlen

len erfand. Der berühmte Feldherr Belisarius soll die ersten Wassermühlen auf der Tiber zu Rom errichtet, oder wenigstens aus ihrem Verfalle wieder hergestellet haben.

Die gewöhnlichen Mühlen, auf welchen der Müller Getraide mahlet, sind entweder Wasser- oder Windmühlen. Wassermühlen haben von aussen ein großes mit Schaufeln versehenes Wasserrad, welches von dem Wasser umgedrehet, und wodurch die ganze Maschine beweget wird. Sie heißen oberschlächtige oder unterschlächtige Mühlen, je nachdem das Wasser entweder von oben auf die Schaufeln fällt, oder von unten gegen das Wasserrad anschlägt, und solches herumtreibt. Eine Wassermühle muß zuweilen geschützt, d. i., das Wasser durch ein Grundwerk gesammelt und zum Steigen genöthiget werden; sie vergüßt, oder wird auf eine zeitlang unbrauchbar, wenn ein Bach oder Fluß, an welchen sie gebauet ist, plötzlich anschwillt.

Die vornehmsten Theile einer Wassermühle sind der Wellbaum, mit dem Stirnrad und seinen zween Trillingen, und dem Kammrad, welches das Mühlsteingetriebe bewegt; ferner das Mühleisen, welches mitten durch die Mühlsteine gehet; dann der unbewegliche Bodenstein, und der Läufer, die mit einem hölzernen Laufe (Zarge) eingefaßt sind; der Rumpf (Trichter) mit seinem Schuhe; der Beutel im Mehlkasten und das Sichtzeug. Das Getraide wird entweder gemahlen (in Mehl verwandelt) oder geschrotet (gröblich zermalmt). Im ersten Falle schüttet man es in den Trichter; dann fällt es durch den Läufer in den Bodenstein, wird daselbst zerrieben, und fällt in den Beutel, wo das Mehl durchgeht,

das

das Gröbere aber in den Vorkasten läuft. Man wiederholt das Aufschütten des Getraides so lange, bis die Kleye übrig bleibt; und erhält auf solche Weise feines, Mittel- und Nachmehl.

Eben so verfährt man mit dem Waizen und Dinkel, von welchem man Kern-, Semmel- und Pollenmehl erhält.

Vor dem Mahlen wird das Getraide gefegt, genetzt, und zuweilen gekoppt; was geschroten werden soll, wird nur einmal aufgeschüttet. Das gemahlene Getraide wird in Säcke gefaßt, getrocknet, in Mehlkästen gethan, oft gewendet, geraitert und nach Belieben verbraucht.

Windmühlen sind stärker als Wassermühlen, und entweder auf holländische Art gebauet, oder sogenannte Bockmühlen.

Der Müller besitzt eine Mühle von einem oder mehreren Gängen entweder eigenthümlich, oder er ist ein Sack- oder Pachtmüller; alles Getraide muß vermitzt, oder das Mahlen um eine gewisse Taxe bezahlt werden.

Das Handwerk der Müller, sie seyen nun Wasser- oder Windmüller, ist ein geschenktes, und wird in 3 Jahren erlernt. Sie machen kein Meisterstück, und halten sich gemeiniglich zu der Bäckerzunft. Zur Vervortheilung der Mahlgäste, zur Unkeuschheit und Trunkenheit werden sie oft versucht.

Ein Müller, der Mühlen zu bauen und auszubessern verstehet, heißt ein Mühlarzt.

Die Stampfmüller handthieren auf Graupen oder Grütz-, Loh- und Oehlmühlen. Selten sind heutiges Tages die Hand- und Roßmühlen; gewöhnlicher aber auf grossen Strömen die Schiffmühlen.

Oft

Oft bringt man bey Wassermühlen auch Säge- oder Schneidemühlen an, auf welchen beschlagene Bäume zu Brettern oder Bohlen zerschnitten werden.

Der Bäcker.

Die Kunst Brod zu backen, kam von den Griechen zu den Römern, und von diesen zu den übrigen Europäern. Heutiges Tagse hat man Schwarz- und Weißbäcker. Erstere backen gemeines Roggenbrod, und letztere feines Roggenbrod und alle Arten von Waizenbrod. Im Reich machen beyde nur eine Zunft aus, und nennen sich insgesamt Weißbäcker.

Die Materialien des Bäckers sind Mehl, Hefen, Sauerteig, Salz, Kümmel, Koriander und Wasser. Seine Werkzeuge, der Backofen mit einem guten Fundament, Gewölbe und dreyfachen Heerde; Backhölz, Schieber oder Backschüsseln, Krücken, Backbretter, Backtröge, Trogscharren, Taigmesser, Brechen, Streichen, Siebe, Durchschläge, Bürsten, Kämme, Mehlkästen und Fässer u. s. w.

Die Waaren sind bey dem Schwarzbäcker allerley Rockenbrode von Kornmehl und Sauerteig; bey dem Weißbäcker hingegen feines Roggenbrod, und alle Gattungen Waizen- oder Dinkelbrode, die mit Milch und Hefen angemacht werden, als: Semmel, Wecke, Milch- und Kümmelleiblein, Eyringe, Speckkuchen, Bretzeln, u. s. w. Zu einige werden noch Eyer und Schmalz genommen.

Das Rockenbrod bäckt nicht nur der Bäcker zum Verkaufe, sondern es weiß auch jede Hausmutter den Teig dazu zu machen. Diesen bringt man zum Bä-

cker, welcher Brodlaibe daraus formt, und sie in seinem Backofen, gegen ein Backlohn, gar bäckt. Die Weißbäckerey ist künstlicher, besonders was die Fastenbretzeln und Nürnberger Spulen betrift. An vielen Orten, wo man keine eigene Kuchen- oder Pastetenbäcker hat, versiehet der Weißbäcker auch deren Stelle.

Das Bäckerhandwerk ist frey, geschenkt und ungeschlossen; Lehr und Wanderzeit ist, wie bey gemeinen Handwerken, und das Meisterstück bestehet aus etlichen Oefen voll Brod- und Semmelwaaren.

In Kriegszeiten wirbt man Bäckerknechte zur Feldbäckerey an.

Ausser dem Brodbacken handelt der Bäcker auch mit Mehl und Kleyen; wiewohl er letztere vortheilhafter zur Schweinemastung anwenden kan.

Wegen der mancherley Vervortheilungen, die von dem Bäcker an dem Publicum gewöhnlich ausgeübet werden, hat man von jeher auf falsche Waage und Gewicht scharfe Strafen gesetzt.

Müller und Bäcker, die ihr Handwerk nicht treiben wollen oder können, ergreifen zuweilen die Melberey, d. i., sie handeln mit Mehl, Hülsenfrüchten, Kümmel, Schmalz, Brandtwein u. s. w., heben und legen aber mit ihrem Handwerke.

Der Lebküchner oder Pfefferküchler.

Der Lebküchner führt den Namen von den allgemein bekannten braunen Leb- Pfeffer- oder Honigkuchen, die er aus Mehl, Honig und Syrup, mit und ohne Mandeln und Gewürze, macht. Er unterscheidet

scheidet sich von dem Lebzeltner, weil dieser nicht zünftig ist, und sich deswegen in keiner großen Stadt niederlassen kan. Ausser den Lebkuchen verfertiget der Lebküchner alle Arten Zuckergebackenes, mithin auch weisse Lebkuchen, aus Kern, Eyern und Zucker, wie ein Conditor, und ist im Reiche privilegirt, Specerey- und andere Handlung zu treiben. Den Honig kauft er entweder roh, oder schon zubereitet, wie den Syrup; zu den braunen Lebkuchen nimmt er Roggenmehl, aber zu den weissen Lebkuchen und feinern Waaren Kern oder feines Waizen- und Dinkelmehl. Dieß wird mit dem Honig und Gewürze vermengt, mit dem Rollholze und den Händen geknetet, in die hölzerne Form gedrückt, auf ein Backbrett in der Backstube gelegt, und sodann Duzendweise in den Backofen in die erste und zwote Hitze gethan, getrocknet, eingepackt und zum Verkauf aufbewahrt. Die vornehmsten Pfefferkuchen werden in Nürnberg, Bremen und Thorn gemacht; die Lebküchnerey aber, die in 4 bis 6 Jahren erlernt wird, geräth immer mehr in Verfall.

Der Zuckerbäcker oder Conditor.

Der Zuckerbäcker macht aus geläutertem Zucker, oder mittelst desselben, Confect; er überziehet (kandirt) auch Saamen und Früchte mit Zucker, oder macht sie mit demselben ein, und schmücket die Tafeln der Großen mit allerhand Aufsätzen. Letzteres heisset bey ihm Hofarbeit; ersteres hingegen Stadtarbeit. Seine Werkzeuge und Geräthe bestehen aus verschiedenen Kesseln, Backblechen, Backöfen, Formen, Büchsen, Löffeln, Durchschläger u. s. w. Ausser dem

Zucker,

Zucker, seinem vornehmsten Material, braucht er Eyer, Mandeln, Kern, Gewürze, Traganth, Wasser u. s. f. Bey der Hofarbeit erkennt man den Geschmack und die Geschicklichkeit des Conditors; denn er muß nicht nur den ganzen Aufsatz schicklich anordnen, sondern auch die Figuren dazu richtig bossiren und zusammensetzen, wie auch gestreute Arbeit machen können.

Die Stadtarbeit des Zuckerbäckers begreift die französische Bäckerey, die Schwenkkesselarbeit, die gebrannte Arbeit, oder Grillade, das Candiren, die Zuckerpuppen, die eingemachten Sachen, das Gefrorne, und einige feine Kuchen, als Mandel- Biscuit- Brodtorten u. s. f.

Der Conditor gehöret zu den Künstlern, und darf in den bildenden Künsten kein Fremdling seyn. Er stehet 2-7 Jahre in der Lehre, je nachdem er ein Lehrgeld bezahlt, und kann entweder auf seine Kunst wandern, oder in Herrndienste als Hofconditor treten, oder auch als Handlungsdiener unterkommen. Wenn er sich in einer Stadt niederläßt, so macht er kein Meisterstück, sondern wird gegen die Gebühr beym Handelsstande eingeschrieben, und dadurch berechtigt, ausser seiner Conditorey, Spacereyhandlung zu treiben. Er hat daswegen einen offenen Laden, und darf auch auf Märkten und Messen feil haben.

Der Fleischer oder Metzger.

Der Fleischer kauft das grössere zahme und gemästete Vieh ein, schlachtet es, hauet es aus, und verkauft es gewöhnlich in der Fleischbank, auch bey besonderer Vergünstigung im Hause. Es giebt Rinds- und

und Schweine-Metzger, und mit dem Schaafstich wechseln sie.

Die Güte und Schwere eines Stückes Vieh beurtheilt (schäzt) der Metzger durch das Gesicht, durch das Aufheben bey kleinem Viehe, und durch den Griff.

Das Schlachten des Viehes, welches durch die Fleischbeschauer besichtiget wird, geschiehet im öffentlichen Schlachthause, oder in dem Hause des Metzgers, durch einige Schläge mit dem Beile, oder durch einige Schnitte mit dem Schlachtmesser.

Dem Rinde wird die Haut (das Leder) abgeschlachtet, es selbst aber in die Höhe gewunden, aufgeschnitten und ausgenommen. Das Kalb, der Hammel und der Schöps werden ausgestossen, aufgehangen und ausgenommen Das Schwein wird gestochen, gebrühet, abgeschabt, aufgehangen und ausgenommen; einige Theile werden abgeschnitten, gesotten, zerschnitten oder gehackt und Würste daraus gemacht: der Rest des Schweines wird eingesalzen und zum Theil geräuchert; dahin gehören die Schinken und Speckseiten. Rindshäute und Hammelfelle verkauft der Metzger entweder frisch oder getrocknet. Dieß Handwerk wird in 3 bis 4 Jahren erlernt, ist weder geschenkt, noch überall zünftig; die Metzgerknechte müssen 3 Jahre wandern, und zum Meisterwerden ein Stück Vieh schätzen und schlachten. Im Kriege nimmt man Feldmetzger an. Jede Policey sorgt dafür, daß der Metzger rechte Waage und Gewicht habe, und kein unreines oder finniges Fleisch verkaufe.

Der Bierbrauer.

Wasser ist das natürlichste und gesündeste Getränke des Menschen. Indessen ist sowohl der Wein

als das Bier eine sehr alte Erfindung, und eine Art des letzten schon bey den Aegyptern gebräuchlich gewesen.

Man brauet Bier aus Weizen, Gerste, Hafer und Roggen. Bey uns bedienet man sich blos der Gerste zum Bierbrauen. Es giebt von derselben verschiedene Arten, die zu diesem Behuf nicht alle gleich gut sind. Auch der Bau der Gerste hat Einfluß auf die Brauchbarkeit desselben zum Bierbrauen.

Der Bierbrauer weicht die Gerste ein, und verwandelt sie an freyer Luft in Luftmalz, zu weissem Bier, oder durch mässiges Feuer in Darrmalz zu braunem Bier. Das Malz läßt man auf einer Mühle schroten, und maischet es in dem Maischbottich, oder siedet es in der Braupfanne. Der dadurch erhaltene süsse Saft, die Würze, wird gehopft oder mit Hopfen gekocht. Die gehopfte Würze kühlet man im Kühlfasse ab, und bringt sie durch Hefen zum Gähren *), bis sich der Gescht bricht. Jezt kan man durch einen eingehängten Bündel von Arzeneykräutern Kräuterbiere machen.

Das Bier wird hierauf, wenn es sich abgekühlt hat, in den Keller getragen, und in wohlverwahrte Fässer gefüllt; sind diese gepicht, so erhält man Pechbier. Auf Bouteillen oder Krüge gezogenes Bier giebt das bekannte Buttelbier. Am besten verwahrt man das Bier in Eis- und Felsenkel-

*) Das Gähren, die Gährung, ist eine innerliche Bewegung, wodurch die Bestandtheile in eine neue Verbindung treten. Es entwickelt sich dabey, wie bey der Weingährung, eine besondere Art Luft, die der Mensch nicht athmen kan, und die also, wenn sie einen Keller ganz anfüllet, unvorsichtig Hineingeheende tödtet.

kellern. Im März braut man bey uns das Lagerbier, welches sich den ganzen Sommer durch in guten Kellern hält, ohne sauer zu werden. Die gewöhnlichsten Biere sind braunes und weisses. Man hat auch Doppel- und Mittelbier, ingleichen auch Kovent, und Breyhan. Teutschland liefert nebst England und Schweden, die besten Biere in der Welt. Die Abgänge des Bierbrauens sind in der Haushaltung zur Fütterung und Mast des Viehes wohl zu gebrauchen, und die Weißbierhefen sind zur Weißbäckerey fast unentbehrlich. Das Bier giebt, wenn es durch eine neue Gährung sauer wird, Essig; bessern Essig aber macht man von dem Luft- oder Darrmalze; und den besten von Wein. Gemeiniglich bereitet der Bierbrauer auch Essig, und aus den mit Schrot vermengten Hefen Brandtewein; indessen findet man in grossen Städten besondere Essigsiederoder Essigbrauer, und eigene Brandteweinbrenner. Im Reiche sind die Büttner (Böttcher, Faßbinder) gewöhnlich auch Bierbrauer; sonst hat der Bierbrauer ein zünftiges Handwerk, das aus Braumeistern, Brauknechten und Braujungen bestehet. Die Lehrzeit dauert etliche Jahre, und zum Meisterstück muß ein Gebräu Bier zur Probe gemacht werden.

II. Handwerke und Künste, welche die Kleidung des Menschen besorgen.

Der Kürschner.

Der Kürschner richtet Thierhäute und Felle zu, indem er ihnen die Haare und Wolle läßt, aber

die Steife benimmt, sie geschmeidiger und dauerhafter macht, und zu Winterkleidern verarbeitet.

Er nimmt die zugerichteten Felle und Bälge (das Rauchwerk) theils zum Unterfutter und Ausschlagen anderer Kleider, theils zu einzelnen Stücken der Kleidung.

Zum Rauchwerk rechnet der Kürschner sowohl einheimische als ausländische zugerichtete Thier-Felle, Häute und Bälge; z. B. Zobel-Hermelin-Fischotter-Dachs-Iltis- und Marder-Luchs-Tiger- und Leoparden-Schaaf-Ziegen- und Lämmerfelle; Bären- und Vielfraßhäute, Fuchs-Wolf-Katzen-Veheh-*) Kaninichen- und Hasenbälge u. s. w. Eigentlich stellet der Kürschner bey der Zurichtung der Felle einen Gärber; bey deren Färbung einen Färber, und bey dem Zusammennähen einen Schneider vor. Die rohen Felle reibet (schmieret) er mit Butter oder Schweinefett ein, walket oder tritt sie in der Trampeltonne, beschabet sie auf der Gärbebank oder auf dem Stoßbaum mit dem Fleisch- oder Abzieheisen, trocknet sie, bestreicht sie wieder mit Salz und Wasser, beschabet sie nochmals mit dem stumpfen Bägler (Pöckeleisen), und kämmet die Haare glatt. Er reiniget aber die Felle von dem anklebenden Fette dadurch, daß er sie in der Läutertonne mit warmem Sand und Gips bestreuet, und in dem erwärmten Tretstocke mit Häcksel, Kleye oder Sägespänen tritt.

Schaaf- und Lämmerfelle beizet der Kürschner in der Beiztonne eine Zeit lang, schwingt sie darauf aus, trocknet und bägelt sie, und macht sie dann vollends fertig.

Die

*) Russische graue Eichhörnchen.

Die Bälge werden vermittelst der Fuchs- oder Wolfscheide getrocknet, und manches Rauchwerk erhält durch Kunst eine annehmliche Farbe, die aber nie so lange dauert, auch nie den schönen Glanz hat, als die natürliche. Jeder Kürschner bedient sich hierbey seiner eigenen Manier. Zum Zuschneiden nimmt dieser Handwerker Schere und Messer, und zum Zusammennähen dreyschneidige Nähenadeln; er nähet mit Hülfe eines Fingerhutes und Nähehaackens, und macht lauter überwendliche Näthe.

Seine Waaren sind Manns- und Frauenpelze, Handschuhe für beyde Geschlechter, Mützen, Müffe, Fußsäcke, Pelzstiefeln, Nachtmäntel u. s. w. Einige Artikel füttert er blos; andere verbrämet er; bey andern macht er Ausschlag (Bräme) und Unterfutter von Rauchwerk.

Kenntniß, Auswahl und Zuschnitt des Rauchwerks bringt dem Kürschner den größten Vortheil. Er erlernt sein Handwerk in 3 - 4 Jahren, wandert eben so lange ohne Geschenk, und macht selten mehr ein Meisterstück. Den Sommer über richtet der Kürschner das Rauchwerk zu, und arbeitet auf den Winter, seine Erndtezeit, vor, verwahret auch dasselbe, so wie alle anvertraute Pelzwaaren, gegen Motten durch fleissiges Ausklopfen, Lüften und Einschlagen in leinene Tücher. Die größten Rauchwerksmärkte in Teutschland werden in den Leipziger und Frankfurter Messen gehalten; oft aber kauft man das schönste Pelzwerk in London und Neapel wohlfeiler, als in St. Petersburg und Moskau.

Der Roth- oder Lohgärber.

Der Rothgärber verarbeitet allerley gedörrte und grüne Thierhäute zu lohgaarem Leder, und bedient

dient sich hiezu des Eichen- und Fichtenlohes *). Dürre Häute werden in Flußwasser eingeweicht, auf dem Schabebaum gestreckt, wieder eingeweicht und ausgewaschen, auf der Aasseite mit Salz bestreuet, zusammengeschlagen und in die Schwitze gethan, bis die Haare losgehen. Frische Häute kommen, nach abgenommenen Hörnern und Ohren, in die Schwitze, bis sie die Haare lassen; dann werden sie, gleich den dürren Häuten, abgebält, oder die Haare mit einem stumpfen Schabeisen auf dem Schabebaum heruntergestossen. Man versenkt die Häute hierauf wieder in Flußwasser, nimmt sie nach 24 Stunden heraus und thut sie in die Farben oder eingemauerte Kufen, die mit Fichtenlohe und Lohbrühe von Eichenlohe angefüllet sind. Aus den Farben kommen die Häute in die Grube, welche mehrere Sätze oder Abtheilungen hat, und in welcher das Leder gar gemacht wird. Nach 8 bis 10 Wochen wird die Grube aufgezogen und der gaare Satz zum Trocknen aufgehängt, jede Haut doppelt zusammengetreten, bedeckt und gepreßt; hierauf ausgespreiselt, wieder gepreßt und zum Verkauf aufbewahret. Auf diese Art entstehet Sohlleder und Brandsohlleder. Aus der abgebrauchten und gefaulten Lohe macht man Lohkuchen (Lohkäse). Die Ohren braucht der Leimsieder; die Hörner der Kammmacher; die Schwänze der Bürstenbinder und Seiler; die Haare der Sattler. Mit den Haaren und dem Lohe düngt man auch Gärten und Felder.

Schmalleder, Kalbleder und Fahlleder wird aus gedörrten Häuten gemacht. Der Lohgärber weicht

*) Auch andrer zusammenziehender (adstringirender) Rinden und Wurzeln, z. B. der Tormentille.

weicht sie ein, recket und flößt sie, thut sie in den Kalkäscher, und flößt sie wieder. Darauf werden sie gehaart, geläutert, auf der Narbenseite gestrichen, in die Ziehlöcher gethan und gezogen, und theils warmgaares, theils kaltgaares Leder daraus gemacht. Häute und Felle werden nun getrocknet, und die Schaffelle decherweis, d. i. allezeit 10 zusammengeheftete Stücke verkauft.

Aus Rind- und Roßhäuten macht man Blankleder; aus ihnen und Kalbfellen weistrocknes Leder. Mit Eisenschwärze macht man das Leder schwarz

In einigen Gärbereyen ahmt man auch das Ungarische und Bauzner Leder, den Rußischen Juchten *), den Corduan und Saffian **) nach, und verfertiget alaungaares Leder, wohin das Taffent- oder Brüßler Leder, gehöret.

Sohl- oder Pfundleder wird nach dem Gewichte verkauft, und, wie das schwarze Kalbleder, vom Schuhmacher verarbeitet. Schaafleder und blankes Rindleder, vom welchen man rothes und schwarzes hat, ingleichen auch weißtrockenes Leder, wird von mehreren Profeßionisten gebraucht. Die Gärber theilen sich in Lederer und Rothgärber. Erstere sind unzünftig. Das Rothgärberhandwerck ist schmutzig, ungesund und kostbar, wird in etlichen Jahren ohne Lehrgeld erlernt, eben so lange darauf gewandert, und an den wenigsten Orten ein Meisterstück gemacht.

Der Weißgärber

Der Weißgärber macht weiche und geschmeidige, zu Kleidungsstücken brauchbare Thierhäute und

*) Welches Leder seinen besondern Geruch dem brauzigen empyrcomatischen Oele der Birkenrinde zu danken hat.

**) Von Bockhäuten.

Felle ohne Lohe mit Hülfe des Alauns weißgaar oder alaungaar. Das nämliche thut er auch ohne Lohe und Alaun mit Fett oder Fischthran, wovon Sämischgares Leder entstehet, und dieser Handwerksmann selbst den Namen des Sämischgärbers erhält.

Die französischen Gärber verfertigen aus Lämmer- und Ziegenfellen das berühmte französische oder Erlanger Leder zu glasirten Handschuhen.

Beym Weißgärber weichet man Kalbfelle und Hammelhäute ein, streichet sie aus, weichet sie wieder ein, und wäschet sie sauber aus. Hammel- Schaaf- und Rehfelle werden geschwödet, oder mit einem Brey, aus gelöschtem Kalke und Asche zu gleichen Theilen, bestrichen, und mit Wasser begossen, bis die Wolle oder Haare abgehen. Die gewonnene Wolle sortiret der Weißgärber, wäscht, trocknet und verkauft sie an die Liebhaber. Die Blössen (entwollte und enthaarte Felle) bringt man in den Kalkäscher, und läßt sie etliche Tage treiben oder aufschwellen. Dieses Einbreiten wird hierauf noch einmal wiederholt, worauf die Felle verglichen, wieder eingeweicht, auf der Fleischseite gestrichen, gewalkt, gewaschen und auf der Narbenseite gestrichen, und hierauf in die Kleybeize gebracht werden. Aus derselben kommen sie einigemal durch eine warme Alaunbrühe, von welcher sie in 24 Stunden durchzogen und gar gemacht werden. Zulezt feuchtet sie der Weißgärber an, stollet sie, und streichet sie auf der Fleischseite aus. Nun sind sie Kaufgut.

Auf ähnliche Weise wird das sämischgare Leder gemacht. Man nimmt dazu Kalb- und Hammelfelle, auch Hirsch- Rehe- Elend- und Ochsenhäute.

Nach

Nach dem Aeschern wird die Narbe abgestossen, und der Rest mit dem Beschneideisen ausgeputzt. Darauf vergleicht man sie, äschert sie wieder ein, schabt sie ab, spület sie aus, stößet sie in der Kleybeize und windet sie aus.

Nunmehr kommen die mit Thran eingeschmierten Felle dreymal in die Walkmühle, und werden so lange gewalkt, bis sie die nöthige Gaare haben. Zulezt werden sie mit Stroh gewalkt, ausgeschwungen, und in der Braut gefärbt. Aus der Braut thut man sie in eine laue Afterlauge, worauf sie ausgerungen, getrocknet, zugerichtet und zum Verkaufe aufgehoben werden.

Die gewöhnliche gelbe Farbe des Leders kan ausgezogen, und in eine weißliche verwandelt werden, wenn man dasselbe durch Seifenschaum ziehet, und an der Sonne trocknet. Die gefärbte Afterlauge wird zum Waschen schmutziger sämischer Kleidungsstücke gebraucht. Rauchschwarzes Leder von sämischgaaren Kalb- und Ziegenfellen behält seine Narbe, und wird auf der Fleischseite schwarz gefärbt.

Weiß- und Sämischgärber machen Eine Zunft aus; das Handwerk ist zünftig und geschenkt, die Lehr- und Wanderzeit dauert 3 bis 4 Jahre, und der angehende Meister muß seine Geschicklichkeit in der Sämischgärberey beweisen. Dieses Handwerk erfordert ebenfalls einen ansehnlichen Verlag; ist aber auch wegen des Handels mit der Wolle sehr einträglich. Die Hauptsache beruhet auf dem vortheilhaften Einkauf der rohen Häute und Felle, und auf dem klugen Verkauf des verarbeiteten Leders und der gewonnenen Wolle.

Der Schuster oder Schuhmacher.

Der Schuhmacher macht Schuhe, Pantoffeln und Stiefeln aus allerley Leder und Zeugen. In grossen Städten giebt es eigene Pantoffelmacher, Manns- und Frauenschuster. Ausser diesen hat man auch noch Altreisser, (Altmacher, Schuhflicker), welche zerrissene Schuhe u. d. gl. ausbessern oder flicken.

Es verarbeitet aber der Schuster Sohl- Kalb- Fahl- und gefärbtes Leder, ingleichen wollene und seidene Zeuge zu den Frauenschuhen; seine Werkzeuge sind das Werk- oder Zuschneidebrett, allerhand Kneipe, der Knie- oder Spannriemen, Pechdrath, Ahlen, Leisten, Zangen, Hammer, Raspeln, Pressen, Putzhölzer u. s. w.

Ehe er zuschneidet, nimmt er das Maaß mit einem Streife Papier, und mit dem Meßrahmen. Die Stiefeln werden aus Kalb- oder Fahlleder gemacht, und die Narbenseite, wenn sie auswendig getragen werden soll, geschwärzt. Bey gewichsten Stiefeln und Schuhen wird die Fleischseite auswendig getragen und gewichset. Jeder Schuhmacher weiß seine Wichse zu machen; die englische Wichse ist die beste, noch zur Zeit aber nicht ganz bekannt.

Der Schuhmacher schneidet zu den Stiefeln die Schäfte und die Schuhblätter zu, nähet die Strüppen an, und besticht die Schäfte. Darauf nadelt er das Seitenfutter und Afterleder inwendig an, und setzet auswendig das Spornleder auf. Nun wird die Brandsohle aufgezwickt, auch das Oberleder mit der Falzzange ausgespannt und aufgezwickt, der Stiefelschuh eingestochen, die Sohle auf die Brandsohle gezwickt, die Sohle selbst abgedoppelt, der Absatz aufgenähet,

nähet, der Leisten ausgezogen, und zulezt die Sohle aufgenähet. Diese letztere Arbeit bestimmt den Unterschied zwischen Randsohlen, englischen und dreymalgenäheten Sohlen. Nunmehr wird der Stiefel in die Schwärze gebracht, und entweder blind oder blank gewichset.

Auf ähnliche Weise wird der Schuh gemacht, ausser daß das Oberblatt und die Hinterquartiere besonders zugeschnitten, und durch eine Seitennath zusammengefügt werden. Die umgewendeten Schuhe haben das Eigene, daß die Sohle auf den Leisten gezwickt, das Oberleder mit der Fleischseite auswendig mit derselben zusammengenähet, der Schuh von dem Leisten abgestreift, die Brandsohle mit Kleister eingeklebt, und der Absatz angenähet wird. Der ganze obere Absatz erhält einen durchgenäheten weissen Rand; die Lasche (Latsche) wird aus dem Ganzen geschnitten, und unter ihr sowohl als neben dem Rande der Hinterquartiere weißgares Schaafleder mit Pappe angeklebt. Die Latschen und Hinterquartiere werden häufig abgefasset, d. i., mit Band oder Leder eingefaßt.

Die Frauenzimmerschuhe, welche ihre eigene Form haben, können dreymal genähet, oder umgewendet, oder mit einem Rande versehen werden, und das Futter wird auf den Ueberzug aufgeklebt. Der hölzerne Absatz wird mit Leder oder Zeug überzogen, oder auch lakirt.

Nach ähnlichen Handgriffen werden die Pantofeln zugeschnitten und gearbeitet.

Der Schuhmacher lernt 3 Jahre, wandert als Schuhknecht eben so lange, hat keinen Wochen- sondern Stücklohn, und macht zum Meisterstücke ein Paar Stiefeln und Schuhe. Ein Schuhmacher

wird

wird von seinem Handwerke selten reich, den meisten Profit nimmt der Rothgärber und Lederhändler weg. Oft arbeitet er, zum Nachtheil der Gesundheit seiner Kunden, fehlerhaft.

Der Handschuhmacher, Beutler, oder Säckler.

Der Handschuhmacher verarbeitet weiß- und sämischgaares Leder zu Handschuhen, Beinkleidern, Reitjacken und Westen, Degengehängen, Beuteln, Bällen u. s. w. Beyde Arten von Leder färbet er öfters, und giebt demselben auf den Stolleisen die Geschmeidigkeit wieder. Sein Werkzeug ist ein Werkbrett, ein Werkmesser, ein Nähehaken, dreyschneidige Nähenadeln, Ahlen oder Orte, das Rüttelholz, die Wendespindel, der Wendestock, das Knopflocheisen, der Schlichtmond, die Presse, Scheren, Fingerhut, Messer u. s. f.

Der Beutler nähet oder nadelt alle seine Waaren durch eine dreyfache Nath zusammen, welche die überwendliche Nath, die Ködernath und die Lasche heißet.

Die Handschuhe macht er entweder aus weißgaarem oder sämischem Leder. Ersteres giebt gefärbte und letzteres Waschhandschuhe. Sie werden nach einem papiernen Muster, oder nach dem Augenmaasse, oder nach einem genommenen Maasse, mit den Schichreln und Zwickeln zugeschnitten, und zusammengenadelt. Die Stulpen zu einigen Handschuhen schneidet er aus starken sämischgaaren Rindsleder zu, und laschet sie zuletzt an.

Die

Die Beinkleider (Hosen) sind theils schwarz, theils gelb. Der Beutler nimmt das Maaß zu denselben, und nähet sie zusammen, wie ein Schneider, ausser daß er die schwarzen auf der innern Seite, und die gelben auf der äussern laschet. Degengehänge und Geldkatzen werden aus dem Ganzen zugeschnitten und gelascht. Abgetragene Handschuhe und Hosen färbet der Beutler wieder auf; und sämischgaare wäschet und färbet er wieder.

Dieß Handwerk ist zünftig und geschenkt, wird in 3 = 6 Jahren erlernt, etliche Jahre darauf gewandert, und zum Meisterstücke macht er 1. Paar Frauen und Mannshandschuhe, und 1. Paar Bocklederne Hosen. Es nährt nach der jetzigen Mode seinen Mann gut; wenn aber eine Beutlers Witwe dasselbe durch Gesellen forsetzet, so hat sie gewöhnlich den bittersten Schaden davon.

Der Hutmacher.

Der Hutmacher macht aus Schaafwolle und Thierhaaren allerley Hüte. Die Haare werden durch eine Beize von den Fellen mit dem Schneideeisen abgenommen, und diese alsdann an Sattler, Schuster, Siebmacher und Leimsieder verkauft. Haare und Wolle (welche letztere nicht gebeitzet wird) werden sortirt, kardätscht, abgewogen, und mit dem Fachbogen gefachet. Die einzelnen Fache schläget der Hutmacher in Leinwand, feuchtet sie an, filzet sie auf der Filztafel über dem Filzkern zu einer Mütze an, und ergänzet sie durch die Butze; darauf wird der künftige Hut gewalket, über einer Form ausgestossen und ausgefaustet, mit Bimsstein und

Fisch-

Fischhaut abgerieben und gefärbet. Die rothen Kardinalshüte macht man in England, und die Filze zu den Turbanen der Türken in Frankreich. Der gefärbte Hut wir gewaschen, getrocknet, gesteift, eingedunstet, gebürstet, geglänzt, gebügelt, gefüttert und aufgestutzt. Das Aufstutzen oder Aufschlagen der Hüte versehen an einigen Orten besondere Hutstaffirer, die mit aufgestutzten Hüten handeln. An den meisten Orten schlagen die Hüter oder deren Frauen, oft auch Schneider, die Hüte nach der Mode auf.

Aus Wolle allein werden die schlechtesten und gröbsten Hüte gemacht; bessere bekommt man durch Beymischung der Kaninichen- Haasen- und Biberhaare. Die feinsten sind die sogenannten Kastorhüte, die äusserlich mit Biberhaaren überlegt sind. Ganz biberhaarene oder Kastorhüte werden nur gemacht, wenn man sie in einer Hutfabrik bestellt.

Abgetragene Hüte richtet der Hutmacher wieder zu, und färbet sie von neuem auf. So macht er auch aus der schlechtesten Wolle, aus Kühe- und Kälberhaaren Filze, als: Filzschuhe, Filzstiefeln, Matratzen u. d. gl. In grossen Städten giebt es eigene unzünftige Filzmacher.

Eine neue Erfindung ist es, daß man aus der Wolle der Käzchen der Weiden, Espen und Schwarzpappeln*) mit Haasenhaaren vermischt, feine Hüte macht.

Das Hutmacherhandwerk ist ein geschenktes und überall zünftig. Es wird in 3 bis 4 Jahren erlernt, eben so lange darauf gewandert, und zum Meisterstücke ein feiner Hut gemacht.

Durch

*) Diese Wolle besteht aus den, auf den Saamenkörnern hängenden Haaren. Es giebt noch mehrere Gewächse, deren Saamen solche Wolle an sich tragen, wie z. B. die Weidrichröslein.

Durch fremde von Kaufleuten eingeführte Hüte, und durch Hutfabriken, ist manchem Meister Eintrag geschehen.

Der Perückenmacher und Haarkräusler. (Friseur).

Der Perückenmacher bekleidet das Haupt des Menschen mit Haaren, wenn ihm sein eigenes Haar ausgefallen ist, oder er sich solches hat abschneiden lassen. Er bedienet sich hiezu der Menschen- Pferde- und Ziegenhaare, die er entweder verarbeitet, wie sie die Natur liefert, oder auch zuweilen färbet und bleichet.

Der Perückenmacher kaufet die Haare von Haarhändlern und Juden. Zuweilen lassen sich Leute ihr Haar für Geld ganz oder zum Theil abschneiden. Haare von todten Menschen und Thieren sind die allerschlechtesten.

Die eingekauften Haare werden vom Schweiße gereiniget, kardätschet, sortirt, und in Pakete zusammengebunden. Diese wickelt der Perückenmacher auf Krausehölzer, kocht sie in Wasser, trocknet sie, nähet sie darauf in einen Beutel, überziehet solchen mit Taig, bäcket sie bey einem Bäcker, und macht dadurch die Krause beständig.

Zu jeder Perücke wird ein Maaß genommen, und nach demselben um den Montirungskopf das Montirungsband gespannt, das Netz darauf befestiget, und mit Leinwandstreifen übernähet, um zu wissen, wie lang die Etagen und Rangeen werden sollen.

Am Tressirrahmen tressirt der Perückenmacher die zu den Etagen und Rangeen nöthigen Haare, und nähet sie zuerst am Vorderstücke auf; dann kämmt er die Haare mit einem Frisirkamme aus, pomadirt und pudert sie, und schneidet die Perücke vom Montirungskopfe ab. Nunmehr accommodirt er sie auf dem Perückenstocke; bügelt die Vorderhaare, theilet die Seitenhaare in Locken, giebt diesen die modige Gestalt, und pudert die fertige Perücke im Puderkasten.

Er macht auf solche Weise spanische oder Staatsperucken, Knoten- oder Quarre'- Trauben- Zipfel- Stutz- oder Abbeeperücken.

Ausser den Haaren muß sich der Perückenmacher mit Netzen, Montirungsbändern, Pomade und Puder versehen. Seine vornehmsten Werkzeuge sind: Tretzirschrauben, Kräusel- oder Frisirhölzer, Hecheln, Kardätschenleder, Bügeleisen, Montirungsköpfe, Frisirkämme, allerhand Brenneisen, Puderbläser und Quasten u. s. w.

Der Perückenmacher frisirt auch die Perücken, welche man beym Tragen verderbt, und bessert sie aus. Er ist ein zünftiger Künstler, und lernt gemeiniglich ohne Lehrgeld, mag wandern oder nicht, und macht selten ein Meisterstück. Er frisirt auch nach jedesmaliger Mode die natürlichen Menschenhaare, wo es keine Haarkräusler (Friseurs) oder Haarkräuslerinnen giebt, oder wetteifert mit diesen um die Kunden.

Die Kunst des Perückenmachers und Haarkräuslers ist der sittlichen Bildung und Vervollkommnerung des Menschen sehr gefährlich.

Der

Der Leinweber.

Der Leinweber webet aus gesponnenem und gehörig vorbereitetem Flachs und Hanf leinen oder hänfen Tuch; aus gesponnener und gekochter Baumwolle und Garn, Barchent; aus blaugefärbtem flächsenen und gebleichten Garn kölnische Waare; aus Garn und Seide halbseidene Zeuge; aus lauter baumwollenem Garn Kattun und Zitz; aus Leinen, Tücher mit allerley Figuren; (Bildarbeit; damast(gezogene) Arbeit); ingleichen Zwillig und Kannefaß; und von diesen verschiedenen Arbeiten erhält er auch verschiedene Namen. Der Leinweber spulet das gesponnene Garn zum Einschlage auf Spulen von Schilfrohr, und das zur Kette auf Bobinen oder hölzerne Rollen (Flöten). Den Aufzug theilet er durch die Bobinen in zwo gleiche Hälften, oder scheret die Kette, mit Hülfe des Scherrahmens, der Scherlatte, und des Lesebretes. Die geschorne und geschlichtete Kette bringt er auf den Weberstuhl, dessen Vorder- und Hinterdocken durch Seitenwände verbunden sind. Die Lade und der Kamm hängen auf den beyden Armen der Hinterdocken, und vor diesen der Brustbaum; zwischen den Vorderdocken lieget der Garnbaum zum Aufbäumen der Kette. Die übrigen Stücke des Stuhls sind der Streichbaum, der Kranz und die Klinke oder der Sperrkegel. Beym Weben selbst bäumet der Weber die geschorne Kette auf, drehet ihre Fäden an den Trodel der zuletzt gewebten Leinwand, und ziehet sie mit dem Trodel durch die Augen beyder Schäfte, und durch die Rohrstifte des Blattes; worauf er das Trumm abschneidet. Nun-

mehr wird die Kette theilweise an einen Stock des Untertuchs angeschürzt und angespannt; es werden auch die Schienen in die Kette eingelesen und mit dem Senkhacken befestiget. Wenn kein Trumm am Schafte ist, so reihet der Weber die Kette ein, bäumet sie wieder ab, schlichtet sie, und bäumet sie vom neuen wieder auf. Dann knüpft er den im Schützen auf einer Spule befindlichen Faden des Einschusses an der rechten Ecke der Kette an, und tritt mit dem rechten Fußschemel den einen Schaft hinab, worauf der andere sogleich hinaufgehet, und die Kette in zwo Hälften spaltet. Durch diese Oeffnung wird nun der Schütze durchgeschossen. Dieser läßt den Faden des Einschusses zurücke. Jezt tritt der Weber mit dem linken Fußschemel den Hinterschaft hinab, und den Vorderschaft hinauf, wodurch sich die sämtlichen Fäden der Kette gleich vor dem eingeschossenen Faden durchkreuzen. Mit der Lade schlägt er zweymal gegen den eingeschossenen Faden, und schießt mit dem Schützen den Faden des Einschusses von der Linken zur Rechten ein. Darauf sperret er die gewebte Leinwand mit der Sperruthe, und bäumet sie auf. Ganz fertige Leinwand wird vom Stuhle abgeschnitten, und entweder gebleicht oder ungebleicht verbraucht.

Dieß ist das Verfahren bey gewöhnlicher glatter Leinwand. Mühsamer ist es bey gestreifter, gewürfelter, gegitterter u. s. w. Manche Arten von Leinwand haben seither in Teutschland nicht gemacht werden können. Ueberhaupt ist die Weberey mühsam, aber nicht einträglich. Nur durch den Handel kan ein Leinweber zuweilen sein Glück machen.

Dieses

Dieses Handwerk, welches in Regensburg auch Weibspersonen treiben dürfen, hat die gewöhnliche Lehr- und Wanderzeit. Das Meisterstück ist verschieden. Die gewöhnliche Krankheit und Betrügerey der Leinweber ist leider! bekannt genug.

Der Zeug- oder Raschweber.

Der Zeugmacher ist ein wollener Zeugweber, der ein- und zweyschürige Wolle verarbeitet. Zuerst sortirt er die Wolle, und lässet sie von dem Wollenkämmer kämmen und von Weibspersonen spinnen. Die gesponnene Wolle nimmt man nur zu leichten Zeugen; zu dichtern aber muß sie doppelirt oder dublirt, und hernach gezwirnt werden; nun wird diese Wolle gefärbet.

Der Zeugmacher spulet vor dem Weben das wollene Garn auf grosse lange Bobinen zur Kette, und auf kleinere zum Einschlagen. Er leimet die Kette, bäumet sie, wie der Leinweber, auf, und webt alsdann daraus einige Zeuge auf einem gewöhnlichen, aber kürzern Weberstuhle. Wegen der mancherley Zeuge, die die Raschmacher verfertigen, müssen sie einen Stuhl mit einem Contremarsch haben, und durch Hülfe desselben machen sie glatte, geköperte, geblümte und geschnittene Zeuge und gezogene Arbeit. Alle gewebte Zeuge müssen appretirt oder zugerichtet werden, wodurch sie entweder blos eine Steife, oder ausserdem auch noch Glanz und Glätte erhalten. Einige Zeuge werden von dem Staminwäscher, oder dem Zeugmacher selbst, mit Lauge gewaschen, und alsdann gefärbet. Nach dem Färben werden sie karreyet, wodurch sie glatt und steif wer-

den. Den Glanz giebt man ihnen durch das Zusammenschlagen und durch die kalte Presse. Vermittelst des Kalanders verschaft man der rechten Seite einiger Zeuge einen vorzüglichen Glanz, und durch die warme Presse, wie auch durch die Ofenpresse, die nöthige Steife.

Die Namen der Zeuge, welche der Zeugmacher webet, sind der Mode sehr unterworfen. Die bekanntesten sind: Etamin, Perkan, Kamelot, Chalons, Serge de Rome, de Nimes, de Berry, Kalemang, Damast, Felbel, Plüsch, Manchester, u. s. w.

Der Zeug- und Raschmacher erlernt sein zünftiges Handwerk in 3 bis 4 Jahren, wandert einige Jahre, und webt zum Meisterstücke ein Stück Zeug. Er leidet aber an seiner Nahrung sehr durch die häufig angelegten Wollenmanufakturen.

Der Tuchmacher.

Der Tuchmacher verarbeitet ebenfalls, wie der Zeugmacher, Wolle; aber er macht daraus ein dickes Gewebe, wo die Wolle des Einschlages den Faden der Kette bedeckt, und auf derselben in einen zarten Filz verwandelt wird.

Die Wolle, sie mag in- oder ausländisch seyn, wird vom Tuchweber zuerst sortirt, gezupft, geflackt, in einem warmen Bade gewaschen und getrocknet; hierauf lockert er sie auf Horden oder in Wolfe auf, lieset sie aus, schmalzet sie ein, kardätschet sie, und rollet die Flöten zu Locken zusammen.

Bey

Bey einigen Tüchern muß die Wolle sogleich nach dem Waschen, vor dem Spinnen, gefärbt, und dann weiter zubereitet werden. Der Tuchmacher läßt die Wolle spinnen. Darauf wird sie gehaspelt, gespulet und zur Kette geschoren. Die Kette leimet er und bäumet sie auf, den Einschlag aber spulet und schlägt er naß ein.

Der Webestuhl des Tuchmachers gleicht dem Stuhle des Leinwebers, und ist entweder ein- oder zweymännig. Das Geschirr bestehet aus zween Schäften, und den nöthigen Fußtritten. Die Stifte des Riedblattes sind theils von spanischem Rohre, theils von Eisendrathe; und der Schütze ist länger, als bey den Leinwebern.

Der Tuchweber bäumet die gesponnene Wolle auf den Garnbaum auf; aber die Fäden zum Saalbande muß er besonders auf den Stuhl bringen, die Kette mit Gewicht beschweren und über den Garnbaum hinhängen.

Der Tuchmacher webet, wie der Leinweber, ausser, daß er den Einschlag so fest, als er kan, einschlägt. Zerreißt bey dem Weben der Faden, so knüpft er ihn wieder ohne Knoten an, damit keine Platte entstehe; auch verhütet er Nester und Doppelschüsse, damit er, dieser Fehler wegen, beym Beschauen des Stückes nicht gestraft, oder das Tuch gar verschlagen werde. Die Tücher sind entweder Kern- oder Mittel- oder ordinäre Tücher; und an tuchartigen Zeugen macht der Tuchweber Flanell, Molton, Fries, Boy u. s. w.

Das gewebte Tuch muß nun genoppt und gewalket, hierauf aber vom Tuchscherer vollends zugerichtet und zum Verkaufe fertig gemacht werden.

den. Den Glanz giebt man ihnen durch das Zusammenschlagen und durch die kalte Presse. Vermittelst des Kalanders verschaft man der rechten Seite einiger Zeuge einen vorzüglichen Glanz, und durch die warme Presse, wie auch durch die Ofenpresse, die nöthige Steife.

Die Namen der Zeuge, welche der Zeugmacher webet, sind der Mode sehr unterworfen. Die bekanntesten sind: Etamin, Perkan, Kamelot, Chalons, Serge de Rome, de Nimes, de Berry, Kalemang, Damast, Felbel, Plüsch, Manchester, u. s. w.

Der Zeug- und Raschmacher erlernt sein zünftiges Handwerk in 3 bis 4 Jahren, wandert einige Jahre, und webt zum Meisterstücke ein Stück Zeug. Er leidet aber an seiner Nahrung sehr durch die häufig angelegten Wollenmanufakturen.

Der Tuchmacher.

Der Tuchmacher verarbeitet ebenfalls, wie der Zeugmacher, Wolle; aber er macht daraus ein dickes Gewebe, wo die Wolle des Einschlages den Faden der Kette bedeckt, und auf derselben in einen zarten Filz verwandelt wird.

Die Wolle, sie mag in- oder ausländisch seyn, wird vom Tuchweber zuerst sortirt, gezupft, geflackt, in einem warmen Bade gewaschen und getrocknet; hierauf lockert er sie auf Horden oder in Wolfe auf, lieset sie aus, schmalzet sie ein, kardätschet sie, und rollet die Flöten zu Locken zusammen.

Bey

Bey einigen Tüchern muß die Wolle sogleich nach dem Waschen, vor dem Spinnen, gefärbt, und dann weiter zubereitet werden. Der Tuchmacher läßt die Wolle spinnen. Darauf wird sie gehaspelt, gespulet und zur Kette geschoren. Die Kette leimet er und bäumet sie auf, den Einschlag aber spulet und schlägt er naß ein.

Der Webestuhl des Tuchmachers gleicht dem Stuhle des Leinwebers, und ist entweder ein- oder zweymännig. Das Geschirr bestehet aus zween Schäften, und den nöthigen Fußtritten. Die Stifte des Riedblattes sind theils von spanischem Rohre, theils von Eisendrathe; und der Schütze ist länger, als bey den Leinwebern.

Der Tuchweber bäumet die gesponnene Wolle auf den Garnbaum auf; aber die Fäden zum Saalbande muß er besonders auf den Stuhl bringen, die Kette mit Gewicht beschweren und über den Garnbaum hinhängen.

Der Tuchmacher webet, wie der Leinweber, ausser, daß er den Einschlag so fest, als er kan, einschlägt. Zerreißt bey dem Weben der Faden, so knüpft er ihn wieder ohne Knoten an, damit keine Platte entstehe; auch verhütet er Nester und Doppelschüsse, damit er, dieser Fehler wegen, beym Beschauen des Stückes nicht gestraft, oder das Tuch gar verschlagen werde. Die Tücher sind entweder Kern- oder Mittel- oder ordinäre Tücher; und an tuchartigen Zeugen macht der Tuchweber Flanell, Molton, Fries, Boy u. s. w.

Das gewebte Tuch muß nun genoppt und gewalket, hierauf aber vom Tuchscherer vollends zugerichtet und zum Verkaufe fertig gemacht werden.

Ungefärbte Tücher schickt man dem Färber zum Färben, ehe sie der Tuchscherer oder Tuchbereiter zurichtet.

Das Tuchmacherhandwerk ist zwar frey, aber nicht geschenkt, und hat die gewöhnliche Lehr- und Wanderzeit. Im Reiche wird kein Meisterstück gemacht, weil jedes Stück Tuch, das ein Tuchmacher webt, besonders beschauet wird, und Meisterarbeit seyn muß. Die Tuchmacher dürfen mit selbst gemachten und fremden Tüchern handeln; es geschiehet ihnen aber durch die zahlreichen Tuchmanufakturen sowohl, als durch die Liebhaberey zu ausländischen Tüchern, viel Abbruch.

Der Tuchscherer.

Der Tuchscherer verrichtet eben die Arbeit, wie der unzünftige Tuchbereiter. Beyde suchen dem Tuche durch das Rauhen, Scheren und Pressen eine wollige Bekleidung und ein gutes Ansehen zu geben.

Der Tuchscherer erhält jedes Tuch aus der Walke naß, hänget es über die Rauhbäume, und kratzet die in den Rauhkasten herunter hängende Fahne mit den Karden nach einerley Richtung. Hat er das ganze Tuch etlichemal gerauhet, oder ihm seine Trachten gegeben: so bringt er dieses gebärtelte Tuch unter die Schere, indem er es über den Schertisch an den Salleisten mit Hacken ausspannet, aus den Haaren scheret, hierauf aus dem zweyten Wasser rauhet, und alsdann in der halben Wolle scheret.

Das

Das geschorne Tuch wird naß an den Rahmen gehängt, in die Länge und Breite gedehnt, mit Kniestreichen gestrichen, und an der Luft getrocknet. Hierauf nimmt es der Tuchscherer ab, schlägt es in Papierspäne, und bringt es in die Presse. Nach 12 Stunden papiert er es um, und preßt es vom neuem, um ihm Glanz und Steife zu geben. Auf diese erste (warme) Presse erhält das Tuch, wenn es auspapiert, gesetzt und geruckt ist, noch die kalte Presse. Endlich schlägt der Tuchmacher das Tuch zusammen, und überliefert es dem Eigenthümer.

Auf ähnliche Weise werden auch **Tuchartige Zeuge** zugerichtet.

Ganz weisse Tücher werden in einer Kammer geschwefelt.

An einigen Orten muß der Tuchscherer auch Bock- und Kalbfelle mit Oelfarbe zu schmitzen, Leinwand zu wichsen, und Tücher zu frisiren verstehen. Gemeiniglich aber überläßt er diese Arbeiten dem Tuchbereiter, und andern Personen, die dazu in Woll- und Tuchmanufakturen besonders angestellet werden.

Bekommt das Tuch **Schmitzen**, Rattenschwänze, **Kläcke**, **Bankerotte**, oder wird **fadensüchtig**; so muß der Tuchscherer für diese Fehler sich an seinem Arbeitslohne abziehen lassen.

Der Tuchscherer lernt und wandert, wie gewöhnlich, und macht selten ein Meisterstück. Die Gesellen heissen **Scherkinder**, und bekommen in der Fremde ein Geschenk. Ein Meister, der die abgenuzten Tuchscheren wieder schärfet oder schleifet, heißt **Schleifer**, welcher bey der ganzen Zunft in besonderer Achtung stehet.

Die Tuchscherer im Reiche haben auch das Recht Tuchhandlung zu treiben. Ihre Profession nähret nicht mehr so gut, als ehedem, weil in den Woll- und Tuchmanufakturen Tuchbereiter und andere unzünftige Personen ihnen die Arbeiten entziehen.

Der Seidenweber.

Das Gespinst der Seidenraupe ist das Material des Seidenwebers, welches aber zum Weben erst gehörig vorbereitet werden muß. Die Organsin-Seide (die Kette) haspelt man aus den Fäden von 4 bis 8 der besten und feinsten Cocons, die Trame (den Einschuß) aber von 8 bis 24 Cocons zusammen, und stauchet zugleich die Flock- oder Floretseide ab. Die übrig gebliebenen Coconhülsen wendet man zum Einschlage schlechter Zeuge, und zu seidenen Strümpfen an. Die gehaspelte Seide wird gespulet, dublirt, und auf einer Zwirnmühle gezwirnt. Nunmehr übergiebt man die Seide dem Färber, wickelt sie, nachdem sie gefärbet worden, auf Bobinen, und scheret sie mit dem Scherrahmen und der Schermühle zur Kette. Der Seidenweberstuhl hat eine ähnliche Einrichtung, als wie die Stühle anderer Weber, dabey aber zu jeder Zeugart eine besondere Einrichtung, und zum Aufbäumen braucht man die Trommel.

Nach dieser Vorbereitung webet der Seidenweber seidene Zeuge, wie sie nur immer die Mode verlangen mag. Die vornehmsten sind entweder ganz seidene, oder Gaze, oder halbseidene.

Unter den ganz seidenen Zeugen kommen zuvörderst die glatten Zeuge vor, die einen glatten Grund-

Grund haben, z. B. der Taffent und Gros de Tour. Dann die geköperten, z. B. Serge und Atlaß. Weiter die faßionirte Fußarbeit, z. B. der Brillianttaffent und Gerstenkorn; die faßionirte Zugarbeit, z. B. Peruvienne, Droguet u. dgl.; die broschirte Arbeit oder Stoffe, und endlich die geschnittene seidene Arbeit, z. B. die Sammete insgesamt.

Die Zurichtung ist nur bey leichten seidenen Zeugen nöthig. Man hält sie aber sehr geheim. Unterdessen weiß man, daß der gewebte Zeug zuerst mit der Pflückmaschine gereiniget, und sodann weiter zugerichtet, zuweilen mit einer klebrigen Materie bestrichen, zuweilen blos gepreßt, zuweilen gesteift, getrocknet und gewässert wird. Die Gaze gleicht einem feinen Netze, und der Stuhl dazu erfordert eine besondere Einrichtung, um Marli, Filet und Flor weben zu können.

Die halbseidenen Zeuge haben ihren Namen von der Beymischung leinener, Schaaf- und baumwollener Fäden; übrigens webet man sie mit einerley Werkzeugen, und nach eben denselben Handgriffen, und lässet sie zuletzt bey dem Färber rollen oder in die Glänze bringen.

Der Seidenwirker lernet 5 Jahre, und legt sich gemeiniglich auf eine oder die andere Art seidener Zeuge. Die meisten Seidenweber arbeiten in Fabriken, wo die neumodischen Seidenzeuge in Menge verfertiget werden.

Frankreich und Italien fabriciren die besten Seidenwaaren; und Teutschland fängt nun auch an, mit gedachten Ländern hierinnen zu wetteifern.

Der Färber.

Der Färber sucht der Leinwand, ingleichen auch der Schaaf- und Baumwolle, und allen Arten von Garn, jede begehrte Farbe im Farbkessel mitzutheilen. Die Hauptsache kommt darauf an, daß dergleichen Färberey gut ins Gesicht falle, dauerhaft sey, nicht zu viel koste, und in kurzer Zeit bewerkstelliget werden könne.

Die Färber selbst haben sich von jeher in Schwarz- und Schönfärber abgetheilt; und in den neuern Zeiten muß man noch insonderheit des unzünftigen aber kunstreichen Seidenfärbers Erwähnung thun, dessen Name sogleich auch seine vornehmste Beschäftigung anzeiget.

Der Schwarzfärber, welcher auch im Reich Mangmeister heißt, sollte nur mit schlechten und unächten Farben färben, und Leinwand drucken, und glätten oder rollen; dahingegen der Schönfärber blos gute und ächte Farben auftragen sollte. Allein an vielen Orten überläßt man es jedem Färber, seine Kunst so weit zu treiben, als er kan.

Die Schaafwolle nimmt die Farbe am leichtesten an; bey der Baumwolle und Leinwand aber hält es ungleich schwerer. Die Färber nehmen nur fünf Hauptfarben an, aus deren Vermischung sie alsdann alle übrige Farben herauszubringen suchen. Zur ächten blauen Farbe nimmt man Waid und Indig, der in der Blau- oder Waidküpe angesetzt wird. Man thut alsdann die Wolle in die Küpe, rühret sie um, ziehet sie, wenn sie mit der Farbe genugsam gesättiget ist, heraus, läßt die Farben-

brühe

brühe ablaufen, spühlet zuletzt die Wolle, und trocknet sie. Ausser der blauen Farbe hat der Färber noch die rothe, gelbe, braune und schwarze, als Hauptfarben. Zur rothen nimmt er Krapp und Koschenille; Brasilienholz oder Fernambuck; zur gelben, Gelbholz, Bockshorn, u. dgl.; zur braunen die grünen Schaalen der wälschen Nüsse, Schmack u. s. f.; und zur schwarzen Galläpfel und Vitriol. Jede Hauptfarbe kan leicht durch einige Zusätze in mancherley Nebenfarben verwandelt werden; aber jeder Färber hat hiebey auch seine eigene Kunstgriffe.

Die gefärbten Waaren spület der Färber größtentheils im Wasser aus, und trocknet sie an freyer Luft; und die Eigenthümer derselben müssen das vom Färber erhaltene Zeichen wieder bringen, um ihre Waaren damit einzulösen.

Der Schwarzfärber glättet auf einem besondern Tische rohe, weisse und gefärbte Leinwand; er rollet (mangt) auch auf einer Rolle (Mang) allerley eigene und fremde Leinwand. Beydes geschiehet jetzt an den meisten Orten durch eigene Maschinen, die vom Wasser oder mit Pferden getrieben werden. Die Lehr- und Wanderzeit des Schwarzfärbers ist, wie bey gemeinen Handwerken, und das Meisterrecht erlangt er durch Pachtung oder Erkaufung einer Färberey. Er leidet an seiner Nahrung durch die unzünftigen Leinwanddrucker und Glätter.

Der Schönfärber ist ein Künstler, und von allem Zunftzwange frey; sobald er eine Schönfärberey besitzt, darf er seine Kunst treiben, wie er will.

Gewöhnliche Betrügereyen der Färber sind, wenn sie unächte und schlechte Farben statt ächter

und

und guter nehmen; Leinwand oder Wolle und Tücher verbrennen u. s. w.

Die künstlichste Färberey wird heutiges Tages in den Manufakturen im Grossen getrieben.

Der Schneider.

Was der Lein- Rasch- Tuch- und Seidenweber verfertiget hat, wird vom Schneider zu allerley Kleidungsstücken verarbeitet. Gewöhnlich theilen sie sich in Manns- und Frauenschneider ab; es giebt aber auch besondere Theater- Zelt- und Röckleinschneider.

Die Werkzeuge des Schneiders sind Scheren, Nadeln, Ellenmaaß, Bügeleisen, Fingerhut, Pfriemen, Knopflochhölzer u. s. w. Mit Seide, Zwirn und Kameelgarn nähet er; weßwegen er sich auch auf den Einkauf dieser Materialien verstehen, und im Stande seyn muß, deren Güte und Brauchbarkeit zu beurtheilen.

Zu jedem Kleide nimmt der Schneider mit papiernen Streifen das Maaß, und schneidet nach demselben den Zeug, ingleichen auch das Unterfutter, zu; das Tuch, woraus tuchene Kleider gemacht werden sollen, läßt er vorher einlaufen (krümpfen).

Die zugeschnittenen Theile nähet er entweder mit der Stoßnath, oder mit Vorderstichen, oder mit der überwendlichen Nath zusammen.

Die Knopflöcher schneidet er mit einer feinen Schere; worauf sie mit Kameelgarn verschnürt und ver-

verschlungen, und zuletzt mit dem Knopflochholze aufgebügelt werden: die Patten zu den Taschen werden mit der Stichnath aufgesetzt, und darüber ränderirt, und die meisten Nathen bügelt man aus, daß sie sich platt legen.

Das Unterfutter unterschlägt der Schneider mit Fadenschlägen, und staffirt es alsdann auf dem Tuche. Die Ermel setzt er theils mit einer Stricknath, theils mit Hinterstichen ein. Wenn alles fertig ist, so ziehet man die Fadenschläge aus; worauf das Kleid ausgebügelt, und bey den Ermeln das Ermelholz gebraucht wird. Auf dieselbe Art, wie der Rock, wird auch größtentheils die Weste genähet.

Der Frauenschneider macht für Frauenzimmer alle Kleidungsstücke, welche die veränderliche Mode erfordert. Sie könuen überhaupt in lange und kurze Kleider, die oft seltsame Namen führen, eingetheilt werden. Ein wesentliches, aber höchst ungesundes Kleidungsstück für Frauenzimmer war sonst die berüchtigte Schnürbrust und das Corselet; sie fängt aber, zum wesentlichen Vortheil der Gesundheit, an aus der Mode zu kommen.

Die Kleider des Frauenzimmers werden häufig garnirt oder frisirt, welches theils vom Schneider, theils von Putzmacherinnen geschiehet.

Zerrissene oder abgetragene Kleider werden vom Schneider ausgebessert oder gewendet u. s. w.

Der Schneider lernt und wandert, wie gewöhnlich, bekommt kein Geschenk, und macht zum Meisterstück ein vollständiges Manns- oder Frauenkleid.

Ins Schneiderhandwerk wird von vielen Personen gepfuscht; es scheint aber die vielfache Betrügerey, welche von manchem Schneider und seinen Gesellen getrieben worden ist, die nothwendige Veranlassung dazu gewesen zu seyn.

Der Knopfmacher.

Der Knopfmacher macht kameelhaarene, auch reiche und gestickte Knöpfe, Kniegürtel, und einige Galanteriewaaren. Das Kameelgarn, womit die Knopflöcher der Mannskleider eingefaßt (verschürzet), und Knöpfe überspronnen werden, macht er von fein gesponnener Wolle, von Kameelhaaren *), auch von Seide, und von einer Mischung der genannten Stücke, indem er mehrere Fäden, die auf dem Cravileisen abgerieben worden sind, auf einer Zwirnmühle, oder auf einem Drehrade zusammen zwirnet.

Er flicht oder stickt Knöpfe. Im erstern Falle nimmt er hölzerne Knopfformen; im leztern aber Ringe von verzinntem Eisendrathe, die mit Leinwand überzogen werden. Er arbeitet entweder auf den Verkauf, oder nach Bestellung. In beyden Fällen folget er einem gewissen Muster: aber bey bestellter Arbeit muß er solches Kameelgarn nehmen, das mit der Farbe des Kleides u. s. w., worauf die Knöpfe kommen sollen, übereinstimmt.

Der Knopfform giebt er eine Grundlage, leget alsdann aus freyer Hand mit einer Nadel einen Faden neben dem andern, und verzieret die Knopfform mit Augen. Die Figuren auf den Knöpfen bringt er durch Gimpen zuwege; und auf ähnliche Weise macht er reiche Knöpfe.

Mehr

*) Kameelhaare sind die Haare lang- und feinhaariger levantischer Ziegen.

Mehr Mühe machen reiche gestickte Knöpfe, deren Grundlage Folie ist, die er mit einem Stecheisen aussticht, und mit einer Presse ausbildet. Er nähet die Folieplatte mit Seide auf der Knopfform an, flicht aus freyer Hand ein Netz von Gold- oder Silberfäden auf dieselbe, und befestiget es am Rande mit Kantillen. Hier und da bringt er noch besondere Verzierungen an.

Weil nicht jeder Knopfmacher reiche gestickte Knöpfe machen kan, so beschäftigen sich damit manche Frauenzimmer und eigene Goldsticker.

Der Knopfmacher ist mit dem Bortenwirker fast immer gespannt, weil er Arbeiten macht, die dieser sich ausschließlich zueignet. Das nicht aller Orten zünftige Handwerk des Knopfmachers erlernt man in 5 bis 7. Jahren; man wandert wie gewöhnlich, und macht zum Meisterstücke ein Duzend seidene, oder eben so viel reiche Knöpfe nach einem schweren Muster; an einigen Orten müssen auch noch Kettenschnüre verfertiget werden. Der Knopfmacher hat die Erlaubniß, mit kurzer Waare zu handeln.

Der Bortenwirker.

Der Bortenwirker oder Posamentirer macht auf einem Weberstuhle, der von den gewöhnlichen Weberstühlen sehr verschieden ist, oder auf einer Spinnmühle, Band, Tressen, Borten, Schnüre, Franzen, Quasten, Hutschleifen, Laufzäume, Schärpen u. d. gl. aus allerley Garn, Seide, Lahn, Gespinst und Kantille.

Wenn sich dieser Handwerker blos mit Verfertigung seidne Bänder abgiebt, so heißt er Bandwirker

wirker oder Seidenarbeiter; hingegen Posamentirer oder Bortenwirker, wenn er blos Borten und Tressen aus Gold- oder Silbergespinst verfertiget. Es giebt auch unzünftige Bandmacher, und die Seidenbandmanufakturen thun dem Bortenwirker an seiner Nahrung gleichfalls Eintrag.

Der Bortenwirker webet fast wie jeder andere Weber, schiesset auch mit einem Schützen ein, und bedient sich mehrerer Schützen zu bunter Arbeit. Das Weben gewöhnlicher Bänder und Borten hat nicht viel Schwierigkeit. Mühsamer aber ist das Weben der Tressen und seidenen Bänder, deren Mannichfaltigkeit nach der jedesmaligen Mode sehr groß ist.

An Galanteriearbeiten macht der Bortenwirker: Lahnstein, Kreppin, Cordons, Porte-Epees, Troddeln, Schleifen, Schärpen u. s. w.

In neuern Zeiten hat man die Bandmühle erfunden, auf welcher sechszehn Bänder auf einmal, ohne Beyhülfe eines Webers, gewirket werden können. Sie hat aber mancherley Fehler, und liefert keine so gute Waare, als der Bortenwirker. Indessen finden doch die Schweizerbänder, wegen ihrer Wohlfeilheit, Liebhaber genug.

Manche Bortenwirker beschäftigen sich blos mit Verfertigung glatter und Sammetborten, die man Gold- und Silberborten nennet, wenn sie aus Gold- und Silberfäden gewebet werden.

Der Bortenwirker hat ein zünftiges und geschenktes Handwerk, das in 5 bis 7 Jahren erlernt, und auf welches 3 Jahre gewandert wird. Das Meisterstück ist nicht an allen Orten einerley. Dieses Handwerk nähret seinen Mann gut, wenn er auch blos um Lohn arbeitet; noch besser aber, wenn

er

er Vermögen hat, Bänder, Spitzen, Borten u. s. w. in Menge anschaffen, und damit handeln kan.

Der Strumpfstricker.

Obgleich die Kunst, Strümpfe zu stricken, sehr bekannt und gemein ist; so giebt es doch einen eigenen Handwerker, der Strumpfstricker heißt, und nicht nur selbst aus Schaafwolle allerley Strümpfe, Stauchen, Mützen u. s. w. verfertiget, sondern auch durch andere Personen stricken läßt, und sie alsdann nach seinen Handgriffen zum Verkaufe zurichtet.

Die Wolle, woraus Strümpfe gestrickt werden, ist entweder Land- oder Böhmische Wolle, welche erstlich gesponnen, gezwirnt und auf Knauel gewickelt wird. Aus solcher Wolle macht der Strumpfstricker zweydräthige Strümpfe, dreydräthige hingegen strickt er aus ungezwirnter Wolle. Zum Stricken braucht er drey Strickstöcke. Einen Strumpf fängt er bey der Spitze des Fusses, und einen Handschuh bey dem Daumen an. An gehörigen Orten nimmt er entweder ab, oder giebt zu. Ueber dem Zwickel fängt er die Blume an; dem Zwickel selbst giebt er seine Gestalt durch das Abnehmen.

Der Strumpfstricker walket die fertigen Strümpfe, wäscht sie mit reinem Wasser, trocknet sie auf einem Formbrette, und richtet sie durch das Rauhen und Scheren vollends zu. Zum Rauhen nimmt er Karden, und zum Scheren eine ziemlich grosse Schere. Die abgeschornen Haare bürstet er mit einem Besen aus Reisig ab.

Strümpfe, die gefärbt werden sollen, werden erstlich gerauhet, alsdann gefärbet, wieder, jedoch

nur gelinde, gerauhet, und zuletzt geschoren. Beym Scheren ruhet der Strumpf auf einer hölzernen Walze; in diese steckt der Strumpfstricker die eine Hand, und bewegt mit der Walze den Strumpf gegen die Schneiden der Schere.

Dem Strumpfstricker ist erlaubt, nicht nur seine Wolle, sondern auch seine daraus verfertigten Waaren zu färben. Er erlernt sein Handwerk ohne Lehrgeld in vier Jahren, wandert, wie gewöhnlich, und macht an den wenigsten Orten ein Meisterstück: wie denn auch diese Profession nicht überall zünftig, der Gesundheit nachtheilig, und sowohl durch die verbotene Ausfuhr der böhmischen Wolle, als auch durch die vielen Wollenmanufacturen sehr verkümmert ist. Alle Waaren, die der Strumpfstricker macht, verfertiget auch der Strumpfwirker auf einem von dem Engländer, William Lee, erfundenen Strumpfwirkerstuhle, welcher mehr als drittehalbtausend Theile hat, und alle Arbeiten mit Nadeln nähet. Die vornehmsten Theile dieses Stuhles sind die Platinen, die Nadeln, die Presse, die Unden, das Roß, das Trittrad, die Schemel u. s. w. Im übrigen richten die Strumpfwirker ihre Strümpfe theils wie die Strumpfstricker, theils wie die Tuchscherer zu: sie theilen sich in Wollen- und Seidenstrumpfwirker, und sind nicht an allen Orten zünftig. Ihre Stühle werden nun auch in Teutschland von geschickten Schlossern verfertiget, und von geübten Strumpfwirkern, die man deßwegen Stuhlaufsetzer nennet, aufgesetzt.

III. Hand-

III. Handwerke und Künste, welche sich mit der Wohnung des Menschen beschäftigen.

Der Steinmetz. (Steinhauer).

Der Steinmetz bearbeitet die aus den Steinbrüchen gewonnenen Steine mit dem Eisen und Klippel nach dem Winkeleisen, Maaß und Zirkel. Seine Werkzeuge sind, ausser den schon genannten, ein Richtscheit, ein Beitzeisen, eine Zwiespitze, ein Kröneleisen, ein Spitzeisen, ein Scharireisen, eine zahnlose Säge, Meissel, Schablone u. s. w.

Seine Materialien bestehen in allerhand Steinen, besonders in Sand- und Kalksteinen; den Marmor verarbeitet gemeiniglich der Bildhauer.

Seine vornehmsten Arbeiten sind alle Theile eines Gebäudes, die von massiven Steinen begehret werden, als: Schwellen, Treppen, Gesimse, Platten, u. dgl., wie auch Tauf- und Leichensteine, Altäre, Balunster u. s. f.

Die gewöhnlichen Arbeiten des Steinhauers werden entweder nach dem Winkel behauen, oder nach dem Zirkel gerundet, oder nach den Vorschriften der Baukunst in Gesimsen und Schweifungen ausgearbeitet. Er bedienet sich hiebey des Meissels, den er mit dem hölzernen Klippel treibet; wenn er aber etwas aus Marmor verfertiget, so muß er einen stählernen Meissel, und einen eisernen Hammer brauchen. Jedes vorgegebene Stück Arbeit wird zuerst aus dem Groben vom Steinmetz behauen, und dann, mit Hülfe der mancherley Werkzeuge, alles Ueberflüssige weggenommen, bis es die erforderliche Gestalt erhält: zulezt wird alles mit Sandsteinen geschliffen.

Große Stücke eines Gebäudes oder Palastes füget der Steinmetz mit eisernen Dübeln, Ankern, oder Klammern zusammen, die er mit Bley eingießt. So werden z. B. steinerne Treppen zusammengesezt.

Die größte Geschicklichkeit kan ein Steinmetz in Verfertigung einer frey stehenden Säule beweisen. Es setzet aber dieses eine Kenntniß der Baukunst voraus, die man bey den gewöhnlichen Steinmetzen nicht suchen darf; denn zu den meisten Arbeiten, die sie liefern, giebt ihnen der Zimmermann, der Tischler und der Baumeister das Maaß oder eine Zeichnung.

Das Handwerk des Steinhauers ist eines der geringen, und hat gewöhnlichen Lehr- und Wanderjahre. Das Meisterstück bestehet in einem Thurme von gegossenem Gipse nach den Regeln und Verzierungen der Baukunst; es wird aber von den wenigsten gemacht. Bey gewöhnlichen Arbeiten wird alles Fußweise, die Schrift aber nach einzelnen Buchstaben, oder überhaupt, bezahlt.

Die gemeinen Steinmetzen arbeiten im Winter in Steinbrüchen um das Taglohn; die Gesellen fechten häufig.

Der Ziegler.

Der Ziegler, ein unzünftiger Handwerker, macht aus Leimen (Lehm) oder Ziegelerde, die bekannten Back- und Ziegelsteine. Der Leimen wird vor dem Winter ausgeschlagen, und muß an freyer Luft verwittern; hierauf sumpfet man ihn ein, bringt ihn aus der Grube auf ein Lager von Bretern,

tern, mengt Sand darunter und arbeitet ihn dergestalt durch, daß alle Steine und Klösse wegkommen. Nun kan der Ziegler in hölzernen Formen, die vorher mit Wasser angefeuchtet werden, Ziegel, Back- und Mauersteine u. s. w. streichen. Er knetet nämlich soviel Ziegelerde hinein, als nöthig ist, glättet alsdann dieselbe mit der Hand oder einem Streichholze, und legt jeden Ziegel auf ein mit Sand bestreutes Bret. In einem Tage kan er 8 - 1400. Ziegel streichen. Die gestrichenen Ziegel müssen in der Ziegelscheuer, die mehrere Böden übereinander, besondere Gerüste, und Zuglöcher hat, trocknen. Darauf werden sie in den feuerfesten Ziegelofen eingesetzt, und der Ziegler giebt ihnen zuerst das Schmauchfeuer, sodann das gewöhnliche Hitzfeuer, und unterhält dieses Tag und Nacht, bis er merkt, daß die Steine ausgebrannt seyn. Nun verstopft er alle Zug- und Mundlöcher, und läßt den Ofen abkühlen; worauf der ganze Brand ausgetragen, sortirt, ins Magazin geliefert, und verbraucht oder verkauft wird. Ein gut gebrannter Ziegel muß hell klingen.

Solang es friert, kan der Ziegler nicht brennen; er muß also im Winter in Steinbrüchen arbeiten, oder sonst durch Taglohn sein Brod zu verdienen suchen.

Gemeiniglich brennt der Ziegler in seinem Ofen auch Kalk. Er leget zu diesem Ende die Kalksteine unten im Ofen zunächst am Feuer, und verwandelt sie zu eben der Zeit, da die Ziegel gebrennt werden, in Kalk. Dieß ist Stein- oder Lederkalk; aus Kalk oder Kalkmergel entstehet durch das Brennen

eine schlechtere Art Kalk. Beyde Arten heissen, wenn sie aus den Ofen kommen, lebendiger (ungelöschter) Kalk. Sie müssen vor dem Gebrauche mit Wasser gelöscht oder angemacht werden, und dürfen nicht lange ungelöscht hingelegt werden, damit sie sich nicht an der Luft löschen.

Man hat auch eigene **Kalkbrenner**, die ebenfalls unzünftig sind. Diese sowohl, als die Maurer, brennen auch aus feinen Gypssteinen Gyps, in Kesseln, Oefen oder Meilern, welcher in Gypsmühlen gepülvert und dann zu allerley Arbeiten verbraucht wird. Schlechtere Gypssteine geben gebrannt, den sogenannten Sparkalk.

Der Maurer.

Der **Maurer** mauert zu allerley Gebäuden den Grund aus der Erde auf, und verwahret dieselbe durch Wände und Dachwerk gegen Wind und Wetter. Er braucht zu seinen verschiedenen Arbeiten Bruch- und Ziegelsteine, Kalk, Gyps, Sand, Rohr, Latten, Lehm, Küh- und Kälberhaare, allerley Farbematerialien u. s. w. An Werkzeugen hat er Hämmer, Kellen, Senkel, Pinsel, Richtscheit, Setzwaage, Tünchscheibe, Mörtelkasten, Schiebkarren, Gelten, Sägen, Beile, Pickel, Böcke, Schablone, Winkelmaaß, Visitireisen u. s. f.

Durch Hülfe dieser Materialien und Werkzeuge macht der Maurer alle Arten von Mauerwerk, und was sonst dahin gerechnet werden kan, als Brücken, Thürme, Kanäle u. dgl. Nach dem Grund eines Gebäudes, der mit Mörtel und Steinen gemauert

mauert wird, folgen die Mauern über der Erde, welche der Maurer senkrecht aufführet, und in einem ganzen Gebäude waagerecht fortlaufen läßt. Wo er nicht mehr in die Höhe langen oder sonst bequem beykommen kan, errichtet er Gerüste, zu welchen man auf Leitern oder Brücken die nöthigen Materialien beyschaffet.

In grossen Städten sondert sich der Maurer von dem Zimmerpolirer, der die Zimmer eines Hauses blos verputzt und weisset: an den meisten Orten aber ist der Maurer auch Polirer, (Tüncher), Dachdecker, Kleber, Stuckaturarbeiter und Pflasterer.

Wenn es friert, so höret auch die Arbeit des Maurers auf. Daher suchet er sein Brod im Winter in Steinbrüchen zu verdienen.

In 3 Jahren erlernt man dieses Handwerk, und wandert eben so lange darauf. Zum Meisterstück soll ein Kreuzgewölbe von Gyps oder Kreide, nach dem verjüngten Maaßstabe, und nach eigener Zeichnung, gemacht werden: allein die wenigsten Maurer in kleinen Städten haben soviele Geschicklichkeit.

Viele Vortheile bringt es einem Maurer, wenn er zeichnen und malen lernt, und die Baukunst verstehet, auch einen Bauanschlag zu machen weiß.

Die Lehrjungen der Maurer sind ihrer losen Streiche wegen sehr verschrieen. Sie bekommen aber auch, Meisterssöhne ausgenommen, nur Kinder vom geringsten Pöbel zu ihrem Handwerke, welches gleichwohl die Ehre hat, daß der berühmte Freymaurerorden von demselben den Namen führet.

Der Zimmermann.

Der Zimmermann behauet (beschlägt) das Bauholz mit der Axt und dem Beile, und zerschneidet es mit der Säge, bestößet es mit dem Handbeile, behobelt es u. s. w., je nachdem es zu den verschiedenen Theilen eines Gebäudes, die aus Holz gemacht werden, angewendet werden soll. Seine vornehmsten Werkzeuge sind, ausser den bereits genannten, verschiedene Bohrer, Fuß- und Zollstock, Schnur, Klammern, Setzwaage, Seil und Kloben, Winkeleisen u. s. w.

Das Bauholz wird auf dem Zimmerplatz zuerst beschlagen, und der Länge nach zu Halb- und Kreuzholz, zu Brettern, Bohlen, Latten u. s. w. zersägt; welches gemeiniglich auf Schneidemühlen geschiehet. Der Zimmermann macht die Zulage (den Werksatz) nach dem Risse, den der Zimmer- oder Baumeister entworfen hat, und verbindet die einzelnen Theile eines Gebäudes durch das Einlochen, Ueberschneiden, Kämmen und den Hankzapfen. Bey hölzernen Gebäuden kommen Grund- Brust und Dachschwellen, Balken, Stöcke, Riegel, Gesimse u. s. w. vor. Das Dach, welches entweder einen liegenden oder stehenden Dachstuhl erhält, und entweder ein Giebeldach, oder ein französisches, oder ein gebrochenes ist, wird durch das Sparrwerk befestiget, und zur Zierde mit einem Gesimse, zur Erhellung der Böden aber mit Dachfenstern versehen.

Alle zugerichtete Theile eines hölzernen Gebäudes, die mit Stichen oder Ruthen oder Röthel numerirt sind, werden endlich aufgerichtet, oder zu

Einem

Einem Ganzen zusammengesezt, und zulezt der Kranz aufgesteckt. Im Innern des Hauses leget der Zimmermann an einigen Orten den Fußboden, und bretert die Dachböden: ja an einigen Orten darf er alle Tischlerarbeit in einem Hause machen.

Der Zimmermann nimmt zuweilen auch auf seine Profession Kriegsdienste, und heißt alsdann Feldzimmermann; wenn er aber blos Schiffe zimmert, so wird er Schiffszimmermann genannt. An den meisten Orten muß er auch das Röhren- und Brunnenwesen besorgen. Dieses gefahrvolle Handwerk hat zwar einen weiten Umfang; nähret aber seine Genossen nicht reichlich. Es wird, wie gewöhnlich, erlernt, und selten ein Meisterstück gemacht. Im Winter ist die Nahrung der Zimmerleute kümmerlich.

Der Dach- (Schiefer-) decker.

Das Dach eines Gebäudes muß für Wind und Wetter geschüzt werden; man wählet daher zur Bedeckung desselben Stroh, Rohr, Ziegel, Schindeln, Bley, Kupfer, Blech und Schiefer, und es theilen sich in diese Arbeit zünftige und unzünftige Handwerker. Gewöhnlich deckt der Maurer das Dach mit Ziegeln; mit Schiefer aber ein eigener zünftiger Handwerker, der Schieferdecker.

Der Schiefer wird in grossen Blöcken gegraben, gespaltet und probirt, alsdann gehörig zugehauen und sortirt, z. B. in Ort- Fuß- Dach- Forst- Kehl- Wassersteine, u. s. f. Zum Zurichten braucht

der Schieferdecker eine Klammer und einen Hammer; und dieß sind auch beym Dachdecken selbst seine vornehmsten Werkzeuge.

Wenn das Dach vom Zimmermann verschält ist, so macht der Schieferdecker sein Gerüste von Rüstböcken auf dasselbe, und befestiget es mit Blankhacken. Durch Hülfe dieser Hacken, und starker Seile, kan er sein Gerüste immer weiter in die Höhe ziehen, wobey er die Querhölzer der Rüstböcke mit Strohwischen umwindet, damit die gelegten und angenagelten Schiefersteine keinen Schaden nehmen.

Jedes Dach muß nach eigenen Regeln, die der Schieferdecker aus der Uebung lernt, gedeckt werden; die Schiefersteine nagelt er mit Schiefernägeln an, wovon er den nöthigen Vorrath in einer ledernen Tasche, die er um den Leib schnallet, verwahret.

Die Ausbesserung der Schieferdächer, besonders der Thurmspitzen, ist weit mühsamer und gefährlicher, als die ganz neue Bekleidung derselben mit Schiefer. Indessen wird schon bey dieser auf die Zukunft Bedacht genommen, wodurch die große Gefahr solcher Arbeiten merklich vermindert wird. Er bedienet sich in solchem Falle eines Fahrstuhls und zweyer Kloben, wodurch er sich erhöhen und niederlassen, wie auch den Thurm selbst ringsherum befahren kan.

Dieses gefahrvolle Handwerk wird in 4 Jahren erlernt, und der angehende Meister deckt, zum Beweise seiner Geschicklichkeit, ein künstliches Dachfenster. Die meisten zünftigen Schieferdecker sind in Ländern, welche Schieferbrüche haben. Ihr

Arbeits-

Arbeitslohn ist immer beträchtlich, weil sie eigentlich halsbrechende Handthierung haben.

IV. Handwerke und Künste, welche das Hausgeräthe, die Bequemlichkeit und das Vergnügen des Menschen besorgen.

Der Töpfer. (Häfner).

Der Töpfer verfertiget aus Töpfererde oder Thon allerley Küchengeschirr, worinnen die Speisen gekocht, gegessen und aufbewahret werden können; ingleichen allerhand Trinkgefäße und Spielsachen; wie auch Aufsätze zu den eisernen Oefen, und Kacheln, mit den übrigen Theilen, ganz irdener Oefen. Verwandte Professionisten des Töpfers sind: der Tobackspfeifenbrenner, der Verfertiger der Schmelztiegel und steinernen Flaschen oder Sauerbrunnenkrüge, der Fayancetöpfer, der Porzellanfabrikant, und der Verfertiger des jezt berühmten Steingutes, welches am besten in England gemacht wird.

Der gewöhnliche Töpfer macht alle seine Arbeiten aus gereinigtem Thone, der grau oder bläulich ist, aber im Brennen roth wird. Seine Werkzeuge sind: die Scheibe, die Schiene, die Bechertraube, der Stock, (Thonschlägel) die Thonschneide, der Lummel, der Thondrath, das Malhorn, allerley Formen, Hammer, Zange, Setzwage, Pinsel, Richtscheit, u. s. w.

Der Töpfer reiniget jedesmals seinen Thon und richtet ihn zu, vergleicht auch jeden Kloß oder Klumpen auf der Wellbank. Dann formet er seine Geschirre entweder auf der Scheibe; die er mit den Füssen in Bewegung sezt, oder aus freyer Hand, wobey ihm eine Kenntniß bildender Künste wohl zu statten kommt. Zu gewissen Arbeiten, als: zu Ofenkacheln, Bildern u. dgl. hat er hölzerne und gypserne Formen. Das fertige Geschirr lässet er wasserhart werden, brennet es, glasirt und malet es, und brennet es hierauf zum zweytenmale. Das Brennen der Töpferwaaren geschiehet in einem feuerfesten und oben gewölbten Brennofen, der aus Backsteinen gebauet ist. Wenn der Töpfer die trocknen Waaren in den Ofen eingesezt hat, so verstopft er das Einsetzloch, und schüret durch die Schürlöcher ein Feuer an, welches Tag und Nacht unterhalten wird. Allmählig läßt er solches abgehen, und die Waaren erkalten, worauf er den Brand austrägt, d. i., alle gebrannte Waaren aus dem Brennofen heraus nimmt, die guten zum Verkaufe aufhebt, und die brandrißigen zu Scherben zerschmettert.

Die Hauptsache bey Töpferwaaren ist die Glasur, oder der Ueberzug derselben mit einer mineralischen leicht verglasenden Mischung, wodurch die inwendige Seite eines Geschirres, oder die Aussenseite einer Kachel u. dgl. incrustirt, und alle Waaren reinlicher und dauerhafter werden.

Der Töpfer kan seinen Geschirren eine Glasur geben, wie man es verlangt; denn er hat alle Hauptfarben von derselben, und erkauft solche von Handelsleuten, ausser was er selbst verfertigen kan. Er bemalet

bemalet sie auch nach seiner Art, und schmücket sie mit Devisen; worauf die glasirten und gemalten Geschirre getrocknet und vom neuen in den Brennofen gethan werden. Nach 12 und mehreren Stunden nimmt er sie heraus, und verkauft sie im Hause oder auf Märkten. Das ungesunde Töpferhandwerk wird in 3 bis 6 Jahren erlernt, und 3 Jahre darauf gewandert, wobey ein Geselle ein Geschenke erhält. Das Meisterstück bestehet in einer fehlerfreyen Schüssel, einem dergleichen Topfe und Reibenapfe. Will ein Töpfer Meister im Ofensetzen werden, so muß er bey Erlangung des Meisterrechts einen Kachelofen formen, glasiren, brennen und aufsetzen. An vielen Orten setzen Maurer Oefen auf, und machen die Aufsätze zu denselben aus Bretziegeln.

Der Schreiner. (Tischler).

Der Tischler oder Schreiner ist einer der reinlichsten, kunstreichsten und unentbehrlichsten Handwerker. Er verarbeitet einheimisches und fremdes Holz zu allerley Hausrath, und furnirt oder legt manche Arbeiten mit Elfenbein, Perlenmutter, edlen und unedlen Metallen ein. Zum Verbinden der Theile unter einander braucht er Nägel, Zapfen, Schließen und Leim, und zum Glätten (Poliren) Schachtelhalmen und Fischhaut.

Sein Werktisch ist die bekannte Hobelbank, die vorne und hinten eine Zange hat; seine Werkzeuge sind: der Winkelhacken, das Winkel- und Kehrmaaß, das Streich- und Stellmaaß, allerley Bohrer, Hobel, Sägen, Leim- und Schraubezwingen, Meissel und

Stemm-

Stemmeisen, Raspel, Leimtiegel, Schnitzer, Hammer, Zangen, Beile, Schleifsteine, Loth und Setzwaage, Setzlatten, Zirkel, Feilen, Farben, u. s. w.

Jedes Stück Arbeit, das abgemessen und gezeichnet ist, wird von dem Schreiner zu- oder abgeschnitten; die dazu gehörigen Breter werden entweder rauh gelassen, oder gemeiniglich auf einer Seite, oft auch auf beyden Seiten mehrmalen abgehobelt, und dann zusammengesezt: dieses geschiehet durch das Fügen, Dübeln, Schlitzen, Einzapfen, Einlochen, Verkröpfen u. s. w.

Bänke, Tische, Stühle, Bettladen sind der gewöhnliche Hausrath, den der Tischler verfertiget. Er macht aber auch allerley Fußböden, Schränke, Kisten, Sessel, Wiegen, Commoden, allerley Tafeln, Rahmen und Verkleidungen, Bretspiele, Schreibpulte, Nachttische, Futterale, Flaschenkeller, Lineale, Feldapothecken, Särge und noch sehr viele andere Dinge, die zur Nothdurft, Bequemlichkeit und Verschönerung eines Hauses oder Palastes gehören.

In grossen Städten machen Ebenisten und Galanterietischler blos eingelegte und andere künstliche Arbeiten. Andere beschäftigen sich blos mit Verfertigung solcher Stühle, die mit Rohr geflochten werden, ingleichen der Lehn- und Polsterstühle, der Canapee's, der Sopha's, der Ottomanne's, u. dgl. und heissen englische Stuhl- oder Sesselmacher; andere machen blos allerley Kästen und Einfassungen zu kostbarem Hausgeräthe, und werden, z. E. in Augsburg, Silberkistler genennt.

Manche

Manche Tischler verfertigen Claviere, Flügel, Orgeln u. s. w.; manche schäften die kleinen Feuergewehre, und heißen Büchsenschäfter, so wie erstere Clavier-Instrumenten- und Orgelmacher. An den meisten Orten aber halten diese verschiedene Handwerker zur Tischlerzunft.

Das Schreinerhandwerk erlernt man in 3 bis 5 Jahren, und wandert wenigstens 3 Jahre darauf; aber es hat kein Geschenk. Das Meisterstück bestehet an einigen Orten in einem grossen Kleiderschranke, der mit Bildhauerey und Architectur gezieret wird, und wozu der junge Meister den Riß oder die Zeichnung machen muß. An andern Orten macht man ein Bretspiel und einen Fensterrahmen, oder auch ein modernes Stück von Galanterietischlerey.

Für einen Tischler ist es sehr nützlich, wenn er zeichnen und malen lernt, und sich überdieß mit der Baukunst und Mechanik bekannt macht. Will er von seinen Arbeiten Ehre haben und seine Kunden nicht in Schaden bringen, so muß er immer einen guten Vorrath an allerley ausgetrockneten Holzarten haben; wozu allezeit ziemliches Vermögen erfordert wird.

Der Drechsler. (Dreher.)

Der Drechsler ist ein bekannter Holzarbeiter, und heißt Holzdreher, wenn er Arbeiten macht, die zur Feuerwerkerey, in die Haushaltung und zum Bauwesen, zu Kling- Klapper- und Spielwerk u. s. f. gehören. Ein solcher Holzdrechsler handelt auch an vielen Orten mit hölzernem Haus- und Küchengeräthe, wovon er selbst das allerwenigste verfertiget. Es giebt aber auch noch andere Dreher, welche ihren

ren Namen von den Materien und Waaren führen, welche sie zu verarbeiten oder zu liefern pflegen, als: **Horndrechsler oder Beinringler**, welche aus allerley Hörnern und Knochen verschiedene Arbeiten machen; **Metalldreher; Bernsteindreher** und **Steindrechsler; Pfeifendreher (Flötendreher), Rothdrechsler; Metallknopfdreher** und **Kunstdrechsler.**

Das Material des gewöhnlichen Holzdrehers ist wohlgetrocknetes einheimisches und ausländisches Holz, und zu feinern Arbeiten Schildkrötenschale, Perlenmutter, Elfenbein u. dgl. Ferner braucht er Schachtelhalm, Fischhaut, Beize, Leim, Firnisse u. s. w. Alle Arbeiten des Drehers werden auf der Drechselbank gemacht oder vollendet. Diese hat zween Stöcke, einen Teller oder Scheibe, eine Armschiene, eine Wippe und einen Tritt; gemeiniglich auch einen Schraubestock und eine Bank mit einer Rückenlehne. Die vornehmsten Werkzeuge des Drehers sind allerley Eisen, als: Meisel, Bohrer, Schneidezeug, Taster, Schneidmesser, Schnitzer, Stichsäge, Zirkel, Stemmeisen, Raspeln, Feilen, Zangen, Hammer, Stähler, nebst noch vielen andern künstlichen Instrumenten, wovon jedoch nur die Kunstdreher Gebrauch machen.

Der Dreher sucht sich zu jeder Waare, die er machen will, ein schickliches Stück Holz aus, spaltet es, schneidet es mit der Säge zu, behauet es mit dem Beile, spannet es waagerecht zwischen die Stöcke der Drechselbank, und drehet es durch den Tritt mit dem Fuße um seine Achse. Während dem hält er die Schneide des Eisens daran, und giebt dem Holze die erforderliche Gestalt aus dem Groben, worauf er es mit dem Schlichtmeisel völlig bearbei-

tet.

ter. Alsdann polirt er es mit Drechselspänen oder Schachtelhalm. Es erfordert indessen eine jede Arbeit der verschiedenen Dreher ihre eigene Manipulation.

Die bekanntesten Waaren des Holzdrehers sind: Säulen, Kugeln, Kegel, Knöpfe, Stollen, Schrauben, Tischgestelle, Feuersprützen, Schreibzeuge, Spinnräder, Haspeln, Tobackspfeifen, Büchsen, Becher, Stockknöpfe, u. s. w. Die Arbeiten des Kunstdrehers lassen sich kaum alle nahmhaft machen, weil sie sehr von der Liebhaberey und Mode abhängen.

Das Dreherhandwerk ist frey, zünftig und geschenkt, hat die gewöhnliche Lehr- und Wanderzeit, und fordert von dem angehenden Meister einen hölzernen Globus mit seinem Gestelle, eine Handfeuerspritze, ein Schachspiel und ein Spinnrad als Beweise seiner Geschicklichkeit.

Dieses Handwerk ist reinlich, und der Gesundheit sehr förderlich, weswegen es auch unter den größten Gelehrten und Fürsten von jeher viele Liebhaber gefunden hat. Dem ungeachtet soll es, Kunstdreher, die aber auch im Zeichnen, in der Physik und den mathematischen Wissenschaften zu Hause seyn müssen, ausgenommen, selten einen Meister gut genähret oder bereichert haben.

Der Glaser.

Der Glaser verglaset Fenster und Thüren mit Glasscheiben und setzet Laternen von Holz und Glas, oder auch blos von Glas und Bley zusammen. Das Glas selbst wird auf Glashütten von dem Glasmacher aus Sand, Asche und Salz gemacht, und zwar so, daß man das Gemenge (die Fritte) im Calcinirofen calcinirt und in Häfen in den Glas-

oder Schmelzofen bringt und schmelzen läßt; alsdenn bläset oder formt man allerley Gefäße, und kühlet sie in dem Kühlofen ab. Alles Glas ist durchsichtig, im Wasser unauflöslich und schmelzbar; man hat grünes (schwarzes), weisses und Krystallglas, auch gefärbtes und Glasflüsse, die aber durch das Porcellan verdrängt worden sind. Die grossen Spiegelgläser erfordern nicht nur die ausgesuchteste Fritte, sondern auch besondere Vorsicht beym Gusse und Schleifen; ersterer geschiehet auf einer schweren kupfernen Platte, und letzteres auf besondern Schleifmühlen.

Der Glaser verarbeitet die Glastafeln und Scheiben zu Fenstern, und giesset das Bley, welches zur Einfassung derselben nöthig ist, mit Hülfe des Bleyzuges (der Zieh- (Streck-) maschine) in lange Streifen: das Glas zerschneidet er mit einem gefaßten rohen Diamant. Uebrigens hat der Glaser viele Werkzeuge zur Ausarbeitung des Holzes mit dem Tischler gemein, und dieser macht an sehr vielen Orten alle Fensterrahmen, so, daß dem Glaser nichts übrig bleibt, als solche mit Glas auszufüllen.

Die übrigen Werkzeuge des Glasers sind verschiedene Kolben, das Füge- oder Kröseleisen, der Zirkel, allerley Modelle und die Zuschneideleiste.

Mit Hülfe dieser Werkzeuge macht er Fenster mit gewöhnlichem Bley, Fenster mit Karnießbley und Sprossen- auch englische Fenster, ingleichen allerhand Laternen, und bessert sie wieder aus, wenn sie zerbrechen oder dunkel werden: er macht auch gefärbtes Glas und treibt einen Handel mit Glaswaaren. Glasscherben sammlet der Glaser und verkauft sie wieder Centnerweise an Fuhrleute, die ihm das Glas Kistenweise

zubringen, oder an Glashütten, wo er das benöthigte Glas abholen muß; man lieset die Glasscherben aus und verfertiget daraus neues Glas.

Das Handwerk des Glasers ist zwar ein feines und geschenktes, aber es lohnt schlecht. Die Lehr- und Wanderzeit ist, wie bey gemeinen Handwerkern, und das Meisterstück bestehet in einigen Laternen und Fenstern. Nach dem venedischen, englischen und französischen Glase ist das böhmische das beste; in unsern Gegenden hat das Schleichacher im Steigerwalde den Vorzug.

Der Glasschneider und Glasschleifer.

Der Glasschleifer schleifet oder schneidet mit Hülfe einer Maschine vertiefte Figuren ins Glas, und sondert sich in den eigentlichen Glasschleifer, der blos ebene Flächen abschleifet; in den Fassettenschneider, und in den Kugelschneider ab, welcher lezte blos kugelichte Vertiefungen ins Glas schneidet.

Der Glasschneider muß schlechterdings im Zeichnen geübt seyn, um alle bestellte Figuren aufs Glas zeichnen und darnach schneiden zu können. Hiezu bedient er sich eines Werktisches, oder einer Maschine, welche eine kleine eiserne oder kupferne Scheibe ist, die an einer Spindel befestiget und durch ein Tretrad umgedrehet wird. Solcher Schneidräder hat dieser Professionist gar viele vorräthig, und er vollendet mittelst derselben alle Figuren und Verzierungen bis zum Poliren, wozu er Tripel oder Zinnasche, oder auch Bimsstein und Wasser nimmt: beym Poliren selbst bedient er sich bleyerner oder zinnerner Räder. Zu vertieften Verzierungen entwirft er zuerst den Umriß auf dem Glase, benezt hierauf das Rad mit

Schmirgel und Baumöl, und schneidet nach dem Umrisse mit einem kleinen kupfernen Rade ins Glas ein.

Der Glasschleifer drehet das Glas immer so, daß die entworfene Figur nach ihren einzelnen Theilen zum Vorschein kommt. Dieß bewirket er durch das Anlegen, welches ihm durch die Uebung so geläufig wird, daß er sich in allen vorkommenden Fällen sogleich zu helfen weiß: nur muß er immer darauf sehen, daß das Rad allezeit tief genug einschneide.

Die angelegte Figur wird hierauf ausgeführt, d. i. ausgebildet, und zulezt polirt; wozu er wieder ein bleyernes oder zinnernes Rad nimmt.

Die vertieften Figuren werden oft auch vergoldet und mit Spiegelfolie belegt; vertiefte Buchstaben werden eingeschnitten und ausgearbeitet, aber nicht polirt.

Flach oder hoch erhabene Figuren sind mühsamer, als vertiefte, und daher auch theurer, aber nicht sehr gewöhnlich.

Diesen Professionisten, der sich, und zwar mit Recht, unter die Künstler rechnet, darf man nicht mit dem gewöhnlichen Glasschleifer, der ein optischer Instrumentenmacher ist, und Brillen, Brenn- und Vergrösserungsgläser, Opern- und Wallgucker, Sehe- und Fernröhre u. s. w. verfertiget, verwechseln.

Der Glasschneider, der sich eine zunftmässige Verfassung gefallen läßt, lernt 6 Jahre, und ist nicht gehalten zu wandern; zum Meisterstück macht er einen Pokal mit vertieften Figuren: Er läßt sich entweder in grossen Städten, oder am gewöhnlichsten auf Glashütten nieder.

Der

Der Siebmacher.

Der Siebmacher, von welchem Holz- Haar- und Drathsiebe zum Raitern des Mehls und zum Fegen des Getraides u. s. f. gemacht werden, ähnelt in seiner Arbeit der Arbeit des Webers; denn er hat einen Stuhl, vor welchem er bey der Arbeit sitzet, und an diesem Stuhle befindet sich der Oberringel, an welchem die Schnüre aufgezogen werden: diesen Aufzug hält die Drathstange fest, welche auf- und niedergeschraubet werden kan; unter ihr lieget der Schrank, der mit einem Gewichte hinten hinauf gezogen wird, und mit dem Schützen spaltet der Siebmacher den Drath in zwo Reihen, die er durch den **Fitzstock** auseinander sperret.

Beym Weben ziehet er den Fitzstock nach sich, und zugleich mit demselben das Hinterfach des Aufzuges durch das Vorderfach, welches aber nach dem Einschusse wieder zurücke springt.

Der Boden eines Siebes wird durch Ab- und Zunehmen gerundet, zulezt abgeschnitten und der Hankel durch das Zusammenbinden einiger Drathspitzen gebildet. Der **Kamm** mit seinen Platten ist zu groben und feinen Sieben eingerichtet; in den **Unterschützen** wird der Einschlagdrath eingefädelt, und der Siebmacher ziehet den Aufzug um die **Unterstange** auf, so wie er durch den **Unterriegel** das Gewebe von unten ausspannet.

Zu den Drathsieben nimmt man Messing- oder Eisendrath, den sich der Siebmacher selbst ausglühet.

Zu **Haarsieben** braucht er zugerichtete Pferdehaare, und zu **Holzsieben** die Schienen von Hasel- oder Saalweidenholz. Der Siebmacher spaltet das

Holz mit dem Schnitzer und Schleißpaß, und macht mit dem Hobel breite und schmale Schienen; die Löcher in die Siebränder sticht er mit dem Stecher ein; zu ähnlicher Absicht braucht er auch das Untersticheisen. Alle Schienen und Siebräder werden beym Verarbeiten in eine Gelte mit Wasser gelegt, damit sie durchziehen, und beym Weben weder reissen noch brechen. Manche Siebmacher machen sich die Siebränder selbst; die meisten aber kaufen solche von Landleuten, die dergleichen Waaren zu Sieben und Schachteln in Menge liefern.

An einigen Orten geben sich auch die Siebmacher mit Verfertigung der Schachteln ab; ja sie dürfen auch allerley Trommeln und Pauken beziehen, und die Häute dazu selbst zurichten, wenn sie es verstehen. Ehedem machten sie auch die Haarsiebe zur Steifung der Mannsröcke.

Das Handwerk der Siebmacher ist frey und geschenkt, hat gewöhnliche Lehr- und Wanderzeit, und fordert zum Meisterstücke ein Drath- Gries- Gewürz- und Oelsieb: es lohnt dieses Handwerk, obgleich Apothecker, Zuckerbäcker, Gewürzkrämer, Bäcker und Müller, Bauern und Hausmütter eine Menge Siebe brauchen, eben nicht gut; daher erbet es sich auch gemeiniglich nur vom Vater auf den Sohn u. s. w. fort.

Der Wagner.

Die Wagen, Karren, Kutschen, Pflüge, Schiebkarren u. s. w. sind ein Werk des Wagners, der auch an einigen Orten Stell- und Rademacher heißt. Er verarbeitet allerley hartes und weiches Holz, und bedienet sich dazu vieler Werkzeuge, die

er zum Theil mit dem Zimmermann und Tischler gemein hat, als der Sägen, der Beile, der Hobel, der Zirkel, der Knüppel, der Bohrer, und dgl. Ihm eigen sind das grosse und starke Drehrad, Schränk- Schlicht- und Holeisen, das Schneidemesser, die Schneidebank, die Bohrbank, das Kehlzeug, die Winde u. s. w.

Alle Wagen, sie mögen Namen führen wie sie wollen, haben Räder, die aus der Nabe, den Felgen und den Speichen bestehen, und nach jedem einzelnen Wagengestelle, das allezeit eine Neigung von hinten nach vornen zu hat, in Ansehung ihrer Grösse und Stärke eingerichtet werden. Das Gestelle einer Kutsche, als eines vierräderigen Wagens, vereiniget durch zween Wagenbäume den Vorder- und Hinterwagen. Die Achsen stellen die Spindeln vor, um welche die Räder bewegt werden; in die Hinterachse läßt der Wagner die Wagenbäume ein, und hinter der Achse lieget der Windenkloß; der Achsenkloß muß das Achsenbret auf den Wagenbäumen tragen.

Am Vorderwagen der Kutsche sind die Bockstützen, welche die Wagenbäume erhöhen und den Kutscher mit seinem Sitze (Bocke) tragen; ferner die Zwiesen nebst dem Ober- und Unterkranze; die Deichsel mit der Sprengwage und den Ortscheiten; die Packklötze und das Packbret. Zwischen dem Vorder- und Hinterwagen einer Kutsche ist der Kasten oder umschlossene Sitz angebracht, und entweder auf vier oder zwo Personen eingerichtet; man setzet ihn ganz aus dünnen Säulen und Riegeln, zwischen welche eine Vertäfelung eingeschoben wird, zusammen; dieser Kasten ruhet nun nicht auf den

Wagenbäumen, sondern hänget in Riemen und Stahlfedern, um die Erschütterungen und das Stossen, die beym Fahren unvermeidlich sind, möglichst zu vermindern.

Eine fertige Kutsche wird vom Schmiede beschlagen, vom Sattler mit Leder überzogen und ausgepolstert, und, wenn sie zum Staate gebraucht werden oder nach Mode seyn soll, vom Glaser, Bildhauer, Vergolder, Maler und Lackirer verziert.

Das Handwerk des gemeinen Wagners, der mit den Huf- und Waffenschmieden Eine Zunft ausmacht, ist von gewöhnlicher Beschaffenheit, aber sehr beschwerlich und nicht sehr einträglich. Weit besser stehen sich künstlichere Wagner, die geschmackvolle Wägen, Kutschen, Chaisen, Schwimmer, Barutschen und dgl. für Herrschaften und andere Liebhaber zu machen verstehen.

Der Faßbinder.
(Büttner, Böttcher.)

Der Faßbinder verfertiget zur Bequemlichkeit einer Haushaltung und zum Bedürfnisse der Handelschaft allerley hölzerne Gefässe, welche von Dauben zusammengesezt und mit Reifen auswendig bevestiget werden; als: Kufen, Tonnen, Fässer, Gelten, Stüzen, Wannen, Eimer u. dgl. Er verarbeitet theils Stab- und Bodenholz; theils Band- und Reifholz. Jenes hauet er sich entweder selbst, oder kauft es von Stabreissern; das nämliche gilt auch vom Band- und Reifholz, welches mit dem Dreyklöber gespalten wird. Ausser diesem Material muß

muß der Böttcher Pech, Kreide und Schilf haben. Seine vornehmsten Werkzeuge sind die Schneidebank; der Hau- und Kimmblock; die Fügebank; der Bandhacken; die Schragen; die Biegescheibe; die Schraubenwinde; Beile und Hammer; Zirkel; Bohrer; Maaßstab; Bandmesser; der Zughacken; das Stemmeisen; der Abreisser; die Schwanz- und Faustkrösse u. s. f.

Die Böttcher theilen sich in Groß- und Kleinbinder. Jene, die auch Küfner (Roth- und Schwarzbinder) heißen, verfertigen fast lauter grosse Gefässe aus Eichenholz, und übernehmen die Kellerarbeiten; diese hingegen, die man auch Kübler (Weiß- und Faßbinder) heißt, machen lauter tännene Geschirre. Zu jeder Arbeit sucht sich der Faßbinder schickliche Dauben aus, beschneidet und bestreichet sie auf der Fügebank aus dem Groben. Die Bodenstücke dübelt (füget) er zusammen, und der Boden selbst wird abgezirkelt, mit der Säge bestossen, geständmt und am Rande völlig gleich gemacht; die hiezu nöthigen Riegel werden aufgepaßt, abgeschärft und zulezt eingekimmt. Aehnliche Behandlung erfährt der Rand oder das Umholz eines grossen Gefässes. Zulezt braucht der Faßbinder Kimmeisen, Kimmbeil, Reißmodel, Bohrer, Hobel, Schneidemesser u. s. f., und macht alle Dauben wind- und wasserdicht.

Tonnen und Fässer setzet der Böttcher nach gehöriger Vorbereitung über ein Feuer, und begießet sie von Zeit zu Zeit in- und auswendig mit Wasser; hierauf schlägt er oben und unten die nöthigen Bänder auf, giebt den Fässern die äußere Rundung,

 krößet

krößet die Kröße (Gargel) aus, setzet die Böden auf und bevestiget sie durch Reife.

Der Büttner hat ein freyes und geschenktes Handwerk, das seinen Mann wohl nähret, wenn er dabey Brantewein brennt, Bier brauet, Weinessig siedet und Weinhandel treiben kan. Hiezu wird denn freylich ein ziemliches Vermögen erfordert: und nicht an allen Orten hat der Büttner alle genannte Freyheiten; sondern er muß solche an eigene Essigsieder, Bierbrauer, Branteweinbrenner und Weinhändler überlassen. Uebrigens hat der Faßbinder gewöhnliche Lehr- und Wanderzeit, und zum Meisterstücke ein Faß nebst Kübeln ohne Band, die beym Herumfahren durch die gepflasterten Strassen nicht auseinander fallen dürfen.

Der Bürstenmacher.

Der Bürstenmacher wird nur in wenigen Städten als ein zünftiger Handwerker angetroffen, weil die berüchtigten Bürstenbinder ihm seine Nahrung aller Orten zu sehr schmälern, und er überdieß noch von den Bürstenfabriken viel Nachtheil leidet. Sein Name zeiget schon an, daß er allerley Bürsten, die man zur Reinigung der Menschen, Gefässe, Kleider und Thiere nöthig hat, verfertige; und hiezu nimmt der Bürstenmacher gewöhnlich Schweinsborsten und Pferdehaare: zu feinern Waaren aber Ziegen- und Dachshaare; und zu Haar- und Fischpinseln die Haare der Eichhörnchen, der Iltisse und Fischotter.

Der Bürstenmacher verschaft sich seine Thierhaare von dem Borstenhändler oder Verleger; dieß

sind aber noch Rauhhaare oder Rauhborsten, welche er erst sortiren, rauhen, in Bündel binden und zum Gebrauche aufheben muß.

Seine Werkzeuge sind bey mehreren Holzarbeitern gebräuchlich, als: Feilen, Sägen, Bohrer, Hammer, Zange, Scheere, Schnitzbank, Schraubenstock u. s. w.

Vermittelst derselben verfertiget er grobe und feine Bürsten und Pinsel, und keine reinliche Haushaltung kan der Waare des Bürstenmachers entbehren: Kutscher, Maurer, Tischler und Maler, nebst noch mehreren Handwerkern und Künstlern müssen die Arbeiten des Bürstenmachers, die entweder eingesetzt oder eingezogen ist, haben.

Lakirte und eingelegte Bürstenhölzer werden von künstlichen Tischlern oder in Fabriken gemacht.

Der Bürstenmacher färbet auch die Thierhaare, und wendet sie meistens zu feinen Bürsten an. Die gröbern Pinsel werden entweder trocken gebunden oder gepicht.

Die Pferdequasten, auch ein Werk des Bürstenmachers, sind nicht viel mehr Mode.

Er hat ein geschenktes Handwerk, welches unentgeldlich erlernt wird, und macht zum Meisterstücke verschiedene Bürsten. In Städten, wo es keine zünftige Bürstenmacher giebt, handeln die Kammmacher mit Bürsten, die sie entweder von Fabriken verschreiben, oder von unzünftigen Bürstenbindern aufkaufen und verfertigen lassen.

Der Kammmacher.

Der Kammmacher liefert zur Beförderung der Reinlichkeit bey Menschen und Thieren aus seiner

Werk-

Werkstätte allerley Kämme, die aus Horn, Elfenbein, Schildkrötenschalen, Wallroßzähnen und Messing gemacht werden.

In Teutschland verarbeitet der Kammmacher meistentheils teutsches Horn, weil die Ausfuhr des Englischen und Ungarischen verboten ist, und das Polnische nicht viel taugt. Ehe ein Kamm daraus gemacht werden kan, muß man es vorher zurichten; dieß thut in grossen Städten der Hornpresser oder Hornrichter, der mit dem Kammmacher eingezünftet ist: an kleinern Orten unterziehet sich der Kammmacher diesem Geschäfte selbst. Er schlägt den Schlauch des Horns mit einem Beile heraus, und zerschrotet es mit der Schrotsäge nach der Dicke in Schrote (Stücke), die er wieder nach der Länge zerschneidet, in heißem Wasser einweicht oder kocht, über dem Feuer erwärmt, mit der Hornzange gerade bieget und aus dem Groben glatt schneidet. Hierauf spannt er sie in eine Presse; wenn sie aber wieder krumm laufen, so erwärmt er sie über einem Kohlfeuer, spannt sie in einen Schraubestock und richtet sie wieder gerade. Die Rampen schneidet er mit dem Schnitzer weg, die innere Seite ilet er mit dem Iler, und erwärmt jedes Stück wieder über Kohlen; worauf er es in der Presse völlig glatt und gerade presset.

Der Kammmacher schneidet die Hornstücke zu Kämmen zu, und verkauft die Abfälle des Horns an Messerschmiede und Horndrechsler: Er örtert sie mit der Oertersäge, hauet sie mit dem Haumesser zu, und bockschabet sie; worauf er sie noch mit der Bestoßfeile bestößt.

Die Zähne eines Kammes zeichnet er mit einem Risse vor, und dann spannet er die Hornplatte in eine Kluppe; nun schneidet er die Zähne grober Kämme mit dem Schneideisen nach dem Augenmaaße ein, bey feinern aber werden sie mit dem Rumpel eingerumpelt.

Die eingeschnittenen Zähne spitzet der Kammmacher mit der Spitz- und Zahnspitzfeile, worauf er sie mit der Handfeile ebnet, und mit dem Zieher rundet. Nunmehr schabet er den fertigen Kamm mit einem Messer auf beyden Seiten glatt, reibet ihn mit Schachtelhalmen, polirt ihn auf dem Filzholze, und tränket ihn mit Baumöl. Die Horn- (Kamm-) spáne braucht man zum Düngen; die Hornblumen aber zu künstlichen Blumen.

Der Kammmacher giebt auch dem gewöhnlichen Horn durch eine Beize das Ansehen der Schildkrötenschalen, und hat hiebey seine eigene Methoden.

Das Handwerk des Kammmachers ist zünftig und geschenkt; es wird in 4-6 Jahren erlernt, gewöhnlich darauf gewandert, und zum Meisterstücke macht der junge Meister verschiedene Kämme nebst einigen Zahnfeilen. Die Kammmacher-Gesellen bekommen einen starken Wochenlohn; und überhaupt nähret dieses Handwerk einen ordentlichen Meister sehr gut.

Der Seifensieder und Lichtzieher.

Seife und Lichter sind in jeder Haushaltung unentbehrlich; mit deren Verfertigung wissen viele Hausfrauen umzugehen, es geben sich aber auch viele

le Metzger damit ab; und endlich hat der eigentliche Seifensieder und Lichtzieher in seinem ganzen Leben damit zu thun.

Die Seife bestehet aus Fett (oder Oele) und einem mit Kalk äzend gemachten Alkali, und man reiniget dadurch schmutzige Körper. Die Materialien des teutschen Seifensieders sind ungesalzener alter Talg (Unschlitt), Holzasche, weiches Wasser, ungelöschter Kalk und Salz; die wahre Mischung und gehörige Proportion derselben erleichtern und verkürzen die Arbeit, und mehren den Profit davon. Man mischt nämlich Lauge, ungelöschten Kalk und Unschlitt gehörig untereinander, kocht sie in einem kupfernen Kessel, scheidet sie durch Kochsalz und gießt sie in hölzerne Formen. In diesen läßt man sie erkalten und fest werden; alsdann zerschneidet man sie mit einem Messingdrathe in länglich viereckigte Stücke, schlichtet sie kreuzweise übereinander, und läßt sie an freyer Luft oder in geheizten Stuben trocknen. Es giebt weiche und feste (trockne) Seife; zu ersterer gehöret die weisse Neapolitanerseife, die schwarze und die grüne; zu lezterer aber die Venedische, Spanische und Französische.

Kennzeichen einer schlechten Seife sind Kalkbrocken, und wenn sie nicht gerne schäumet, oder schmierig ist.

Jeder Barbier macht sich seine Bartseife (Seifenkugeln) selbst, oder er braucht statt derselben den Seifenspiritus.

Der Seifensieder macht auch farbigte und wohlriechende Seife, ingleichen Fleckenkugeln, wovon aber gemeine Seifensieder selten Wissenschaft haben.

Zunf-

Zünftige Seifensieder lernen 4-6 Jahre, haben ein geschenktes Handwerk, und machen zum Meisterstücke einen Sud bunter Seife.

Der Lichtzieher und Lichtgiesser ist mit dem Seifensieder gemeiniglich in Einer Person vereiniget. Das Materiale des Lichtziehers ist Rinder- und Hammeltalg; welcher mit einander gemenget wird. Alter Talg macht die Lichter fliessen; so giebt auch der Talg von gefallenem Viehe nur schlechte Lichter: beydes beurtheilt der Lichtzieher durch den Augenschein, und verbraucht dergleichen Talg zur Seifensiederey mit grossem Vortheile.

Der Docht ist das zweyte wichtigste Stück beym Lichtziehen, und wird entweder aus leinenem Garne oder aus Baumwolle gemacht; der Lichtzieher verfertiget seine Dochte aus freyer Hand auf der Dochtbank.

Alle Lichter werden entweder gegossen oder gezogen. Der Lichtzieher macht nemlich den Talg in einem Kessel heiß, füllet damit die Lichtform, taucht die sämtlichen Dochte eines Lichtspiesses auf einmal ein, und fähret damit so oft fort, bis die Lichter die nöthige Dicke haben.

Gegossene Lichter fordern den besten Talg und vielen Fleiß; der laulige Talg wird in eine Form gegossen, durch deren kleine Oeffnung der Henkel des Dochtes mit einem Stückchen Drath gezogen worden. Die voll gegossenen Formen hangen reihenweise in den Löchern des Lichttisches, und es werden die erkalteten Lichter aus den Formen herausgezogen, in Papier geschlagen und zum Verkaufe aufgehoben. Vom Weinmond bis zum Christmond ist die beste Zeit zum Lichtziehen. Man macht auch gefärbte Lichter.

Der zünftige Lichtzieher lernt seine Profession zugleich mit dem Seifensieder. An den meisten Orten dürfen Metzger nicht nur, sondern auch andere Personen, die sich diese Erlaubniß bey der Obrigkeit erkauft haben, Seife sieden und Lichter ziehen. Es ist diese Handthierung schmutzig, aber doch nahrhaft.

Der Riemer, Sattler uud Täschner.

Der Riemer, Sattler und Täschner verarbeiten das vom Loh- und Weißgärber zugerichtete Leder, und es lassen sich die Grenzen dieser drey Professionisten nicht so ganz genau bestimmen, weil der Sattler in kleinen Städten auch die Arbeit.n des Riemers und Täschners verfertiget.

Eigentlich macht der Riemer Zäume, Halftern und Pferdegeschirre, Fliegenklatschen, Peitschen, Taschen u. s. w., und braucht hiezu loh- alaun- und sämischgaares Leder, Saffian, Schaafleder, Juchten, u. s. f.

Er sitzet bey seiner Arbeit auf dem Rosse, in dessen Schraubezwinge er das Leder befestiget, um es einstechen zu können. Seine Waaren schneidet er mit dem Werkmesser, das zween Handgriffe hat, auf dem Werkbrete zu, und nähet mit Pechdrath durch Hülfe einer Nadel oder Ahle. Zur Verzierung seiner Arbeit bedient er sich der Lasche und des gesteppten Stichs, des Reiffelholzes, des Reiffeleisens, des Rolleisens und des Haueisens.

In seiner Werkstätte sucht man teutsche und englische Zäume, auch teutsche, englische und französische Pferdegeschirre.

Das

Das Riemerhandwerk wird gewöhnlich erlernt, hat kein Geschenke, und zum Meisterstücke wird ein Prachtgeschirr nebst einem Zaume gemacht.

Der Sattler sitzt bey seiner Arbeit, wie ein Schuster auf einem Stuhle, leget das Leder zwischen die beyden Schenkel des Näheklobens, und hält diesen mit dem übergeschlagenen rechten Knie fest. Er macht Sättel aller Art, beschlägt Kutschen und andere Wägen mit Leder, tapezirt sie inwendig, und vertritt oft die Stelle des Riemers, mit welchem er auch das Handwerkszeug gemein hat. Zu dem Sattel hauet er sich den Sattelbaum aus rothbüchenem Holze, arbeitet diesen ganz aus, beädert, behäutet und beschlägt ihn, worauf er denselben noch auf einem hölzernen Bocke überziehet, und ihn mit den Steigbügeln, Gurten, Pistolenhulftern und dgl. versiehet.

Der Sattler lernt 3 - 6 Jahre, und macht zum Meisterstücke einen teutschen Sattel mit Zaum und Halfter, oder auch ein vollständiges Pferdegeschirr; wenn er seine Profession gut verstehet, so kan er sich von derselben wohl nähren.

Der Täschner macht Brief- Reit- und Jägertaschen, lederne Bettsäcke, Felleisen, alle Patronen für Reuterey und Fußvolk, lederne Gehäuse, Futterale, Bindzeug, Bruchbänder, Feuereymer, Schurzfelle, Kinderlaufzäume, Hosenträger, lederne Mützen, beschlägt alle Gattungen von Stühlen und Sesseln, überziehet Coffers (Reisekisten), und tapezirt Zimmer, wo es an zünftigen Tapezierern fehlet. Ausser den Lederarten, die er gleich dem Riemer verarbeitet, macht er sich zu seinem Behufe von Schaafleder gedrucktes Leder, und arbeitet, wie der Sattler

wenn er aber Sessel, Lehnstühle, Sofas, Kanapes u. dgl. mit Tuch, reichem Zeuge u. s. f. beschlägt, so braucht er überdieß Werkzeuge und Handgriffe des Schneiders: und beym Tapezieren muß er wieder nach besondern Vortheilen arbeiten.

Ein Täschner lernt 4 - 6 Jahre, hat ein geschenktes Handwerk und macht zum Meisterstücke einen mit Rindsleder überzogenen Koffer, dessen Deckel getriebene Arbeit hat; ein Felleisen von schwarzem Corduan, und einen Großvaterstuhl mit Roßhaaren ausgepolstert und mit Stahlfedern versehen. Das Täschnerhandwerk kommt immer mehr in Abnahme, weil Riemer und Sattler die nemlichen Arbeiten liefern und noch andere Personen darein pfuschen.

Der Leimsieder.

Bey Bearbeitung der Thierhäute, die durch den Loh- und Weißgärber, wie auch durch den Pergamentmacher geschiehet, giebt es allerhand Abfälle, die unter dem Namen des Leimleders und der Pergamentspäne bekannt sind, und aus welchen Leim gesotten wird.

Gedachte Handwerker sieden selbst Leim, wenn sie anders Zeit, Lust und Gelegenheit dazu in ihren Häusern haben; in deren Ermangelung verkaufen sie das Leimleder an den Leimsieder, einen unzünftigen Handwerker, der es mit Hülfe seiner Familie oder des Gesindes zu Leim versiedet.

Je frischer das Leimleder ist, und je älter die Thiere sind, von deren Häuten die Abfälle gesammlet worden, desto bequemer und ergiebiger ist es zum Leimsieden.

Das

Das Leimleder wird zuerst im Wasser gewaschen, und dann in einen Kalkäscher gethan, aus demselben nach einiger Zeit wieder herausgenommen, aufs reinste ausgewaschen, in einen geflochtenen Korb gethan, und das Wasser durch aufgelegte Gewichte ausgepreßt. Nun läßt man es wieder trocknen, bis man Leim daraus sieden will; dann weichet man es in reinem Wasser ein, wäschet es sauber aus, thut es in einen kupfernen Kessel, dessen Boden mit Stroh oder einem Roste bedeckt wird, und gießt Wasser darauf. Der Leimsieder heizet nunmehr den Kessel, und verstärket das Feuer, bis das Leimleder siedet, und rühret die Masse mit einem Holze stark herum, bis der Leim fertig ist: dieß erkennet er durch die bekannte Probe.

Der gesottene Leim wird noch warm aus dem Kessel in einen Korb geschöpft, dessen Boden mit Stroh belegt ist, und durch welchen er, mit Zurücklassung des Abgangs, in eine untergesetzte Tonne durchsickert. Der ausgeschöpfte Leim muß sich reinigen, worauf er noch warm in besondere Rinnen (Formen) gezapft wird, in welchen er gerinnen muß. Man bringt ihn hierauf in gedachten Formen oder Leimkästen auf den Leimboden, löset ihn mit einem Messer von den Wänden ab, und zertheilet ihn in kleinere Stücke, die alsdann in dünnere Scheiben (Leimzeen) zerschnitten, auf Horden oder Rahmgarne aufgelegt, zuweilen gewendet und mit grosser Sorgfalt an freyer Luft getrocknet werden.

Währendem Trocknen muß der Leimsieder beständig ab- und zugehen, bald die Leimgarne rücken, bald einziehen, bald die Läden des Bodens ver-

verschliessen u. s. w., je nachdem es Zeit und Witterung erheischen.

Der trockene, aber noch zähe Leim wird mit einer starken Nadel durchstochen und mit Bindfäden angehängt, (geschnürt) und dann entweder an freyer Luft oder in Zimmern vollends getrocknet, und entweder Pfund oder Centnerweise verkauft. So bald es anfängt zu frieren, höret die Leimsiederey auf, welche nur vom May bis zum Weinmond getrieben werden kan. Guter Leim muß glänzend gelb, durchsichtig, nicht stinkend, auch nicht krumm gelaufen seyn, wie Glas springen, und im Leimtiegel, wenn man ihn kocht, keinen unreinen Bodensatz machen; solcher Leim, der wohl getrocknet ist, hält sich mehrere Jahre gut. Diesen Horn- oder Tischlerleim brauchen sehr viele Handwerker, Künstler und Fabrikanten; und so schmutzig dessen Zubereitung ist, so lohnet er doch auch die darauf verwandte Mühe gut, zumahl wenn der Leimsieder immer bey Geld ist und das Leimleder im Vorrath und zu rechter Zeit einkaufen kan.

Der Seiler.

Der Seiler macht aus Flachs und Hanf, und dem davon abfallenden Werge Bindfaden, Schnüre, Stricke, Stränge, Seile (Taue), Achselbänder, Gurte u. s. w.; er hechelt auch Hanf und Flachs um Lohn, siedet Pferdehaare und Wagenschmiere, macht Darmsaiten, Pechkränze und Pechfackeln, und handelt mit Pech, Flachs, Hanf und deren Saamen, auch mit Oel, Thran u. s. w.

Der Seiler schwinget den Hanf und Flachs auf dem Schwingblocke, und ziehet ihn dann durch verschiedene Hecheln; das Werg reiniget er auf dem Schüttelreiter mit Hülfe des Schüttelstocks und verfertiget daraus geringe Waaren.

Alle seine Arbeiten bestehen aus einzelnen Fäden, die er entweder mit dem Vorder- und Hinterrade locker spinnet, oder mit dem Seilergeschirre fester zwirnet. Am Vorderrade ist der Haakenkopf; das Hinterrad läßt sich hin und her schieben: beyde Räder nebst dem Nachhalter verbinden zween Fäden mit einander.

Wenn der Seiler an seinem Rade arbeiten will, so leget er Hanf oder Flachs in einer Schürze vor sich, ziehet einen Faden aus, wickelt ihn um einen Haaken des Vorderrades, welches eine sitzende Person umdrehet, gehet indessen mit Ausziehung des Fadens rückwärts fort, und glättet ihn zuweilen mit dem Spinnlappen; einen langen Faden leget er über die Stütze, und befestiget ihn ganz leicht an dem Nachhalter.

Zween solcher Fäden vereiniget er hierauf gewöhnlicher Weise zu einer Schnur, die er zwischen dem Rückbrete und Streichstiele ausspannet.

Fünf solcher Schnüre werden zu einem Bindfaden rund gedrehet, und zwölf Bindfäden auf einem Wickelholze zu einem Knauel zusammen gewickelt.

Nach der bisher beschriebenen Art macht der Seiler aus Hanf und Flachs vielerley Arten von Bindfaden, wovon jeder einzelne 18. Klafter lang ist; Waschseile und Sackband spinnet er aus Hanf; Seidenwirkerschnüre aus Flachs.

Starke Leinen, Seile, Stricke u. dgl. werden mit dem Seilergeschirre verfertiget; es ist von Eisen und gleicht einer Winde, die ein Stirnrad mit vier Getrieben hat, deren jedes mit einem Gliederhaaken versehen ist.

Schlechte Stricke macht er mit Hülfe des Läufers; und Schifftaue müssen, wenn sie fertig sind, noch getheeret, d. i. in siedenden Theer getaucht werden. Gurte webet der Seiler mittelst zweier Gürtelkämme, wie auch des Füll- und Schlagholzes.

Das Seilerhandwerk ist ein geschenktes, hat gewöhnliche Lehr- und Wanderzeit, und verlangt von einem jungen Meister ein Brunnenseil von gesetzmässiger Länge und Schwere; an andern Orten aber auch noch andere Waaren zum Beweise seiner Geschicklichkeit. Wer dieses Handwerk mit vielem Vortheile treiben will, muß ziemliches Vermögen haben, den Einkauf des Hanfes und Flachses verstehen u. s. w.; der arme Seiler ist gemeiniglich ein Knecht des reichen.

Der Papiermacher.

Vor der Erfindung unsers jetzigen Papiers schrieb man in alten Zeiten auf fichtene mit Wachs überzogene Täfelchen, auf Palmblätter, Baumrinden oder Bast, auf Schilf und Pergament. Heutiges Tages schreiben und drucken wir gewöhnlich auf Papier, das aus leinenen Lumpen oder Hadern gemacht wird. Der Papiermacher läßt solche sammlen, trocknet, sortirt und reiniget sie, zerstückt sie auf der Papiermühle mit dem Schneidezeuge, weichet sie

ein,

ein, und bringet sie zu einem schwachen Grade der Fäulniß.

Hierauf kommen sie ins Geschirre oder in die Stampfmühle, wo man sie zu halbem Zeuge stampfet. Man gießt reines Wasser zu, und rühret die Masse in dem Gezeugkasten fleissig um: dadurch wird sie zu ganzem Zeuge. Nunmehr bringt man die Masse in die Butte, welches eine grosse Wanne ist, die unten am Boden eine kupferne Blase hat, mittelst welcher das Wasser erwärmet, die Papiermasse noch mehr zertheilt und das Sinken derselben verhindert wird.

Aus der Butte schöpfet der Buttengesell mit der Form so viel ganz Zeug, als zu einem Bogen erfordert wird, und giebt diese gefüllte Form dem Kautscher, der das Wasser ablaufen läßt und jeden Bogen auf ein Stück Filz legt. Kautscher und Buttgesell wechseln die Formen beständig mit einander, bis eine zulängliche Anzahl Bogen vorhanden ist, die unter die Presse kommt und dadurch vom Wasser befreyet wird. Der Leger leget die Bogen einzeln aus einander und hänget sie zum Trocknen auf. Nach dem Trocknen wird Lösch- und Druckpapier in Bücher und Rieße gelegt und verkauft. Das Schreibpapier muß geleimt, durch Alaunwasser gezogen, getrocknet, geglättet und gepreßt werden; worauf es wie das Lösch- und Druckpapier behandelt wird.

Gefärbte Papiere macht man aus schlechten Lumpen, und färbet den Zeug im Geschirre; auch zu Pappendeckeln kommen grobe und schlechte Lumpen.

Mißrathenes, beschriebenes und bedrucktes Papier kan auch wieder mit Zusatz von frischem Zeuge

in ein geringes Papier umgearbeitet werden. Eben so läßt sich auch aus verschiedenen Pflanzen und Stauden geringes und grobes Papier machen, wie der sel. D. Schäffer zu Regensburg gelehret hat.

Die Verschiedenheit der Lumpen macht, daß das Papier selbst verschieden ausfällt; die bekanntesten Papiersorten sind Post - Herren - oder Canzley - Concept - Maculatur - Lösch - und Zuckerpapier.

Der Papiermüller oder Papiermacher ist ein zünftiger Handwerker, der 4 Jahre lernt, und zum Meisterrecht gelangt, wenn er eine Papiermühle pachten, kaufen oder neu erbauen kan. Noch zur Zeit kommt das teutsche Papier dem Englischen, Französischen und Holländischen nicht gleich. Alle Papiere sind heutiges Tages von geringerer Güte, als ehedem, und gleichwohl um ein merkliches theurer.

Der Buchbinder.

Der Buchbinder collationirt die rohen Bücher, falzet, planirt, schläget, heftet und bindet sie: was aber auf Schreibpapier gedruckt ist, braucht nicht planirt zu werden.

Das Heften geschiehet auf der Heftlade, die mit Hacken und Schnüren (Bünden) versehen ist; nach dem Heften wird jedes Buch auf dem Rücken geleimt, gepreßt, am Rande mit dem Schnitthobel beschnitten, auf dem Schnitte gefärbet oder vergoldet u. s. w.

Nunmehr setzet der Buchbinder die Decken an, welche von Pappe, oder Spänen, oder Brettern gemacht werden; darauf formirt er den Band, besticht die Capitälchen, überziehet den Rücken mit Pergament

ment oder Leder, und leimet oder kleistert den übrigen Ueberzug gleichfalls auf. Zulezt wird das Buch geschnürt, getrocknet, in die Presse gethan und mit den gewöhnlichen Verzierungen geschmückt; geringe Bücher und Zeitschriften läßt man blos heften und mit Papier überziehen. Die gewöhnlichsten Bände der Bücher sind Englische, Franz- Corduan- Pergamentbände und s. w. Ein meisterhaft gebundenes Buch muß allezeit so liegen bleiben, wie man es aufschlägt.

Der Buchbinder muß auch Futterale machen und überziehen können; ingleichen verfertiget er allerley Schreibtafeln, Handlungs- Hand- und andere Schreibbücher, und handelt mit Papier, Kalendern, Pappendeckeln und Büchern. Sein geschenktes Handwerk lernt er in 4 Jahren, und macht zum Meisterstücke einen kunstreichen Einband eines grossen Buches nebst dem Ueberzuge eines Futterals.

Der Buchdrucker.

Die von Teutschen im 15ten Jahrhundert erfundene Buchdruckerkunst trägt zur schnellen Ausbreitung menschlicher Kenntnisse, Erfindungen, Neuigkeiten, Künste und Wissenschaften, und zur Vervielfältigung der Bücher sehr viel bey. Die ganze Kunst bestehet darinnen, daß der Buchdrucker, nach einem vorgegebenen Buche oder Manuscripte, aus einzelnen beweglichen und gegossenen Buchstaben, Wörter, Zeilen und Seiten zusammensetzet, solche mit der Druckerfarbe mittelst der Druckerballen färbet, sie in die Druckerpresse schiebet, und mit Hülfe des Bengels auf angefeuchtetes Papier abdruckt.

In jeder wohleingerichteten Druckerey hat man Setzer und Drucker, deren Namen schon ihren Unterschied und ihre besondere Beschäftigung anzeiget; in kleinen Städten muß der Buchdruckerherr, wenn er keine Gesellen halten kan, selbst Setzer und Drucker seyn. Der Setzer nimmt aus dem Schriftkasten einen Buchstaben nach dem andern heraus, und setzet sie nach der Vorschrift auf dem Tenakel in den Winkelhacken zu Wörtern zusammen, unterscheidet sie durch Spatien, und bildet also allmählig Zeilen und Seiten, wobey er sich durch den Zeilenweiser leiten lässet. Sind alle zu einem Formate nöthige Seiten voll, so fasset er sie mit hölzernen Stegen ein, und schraubet die Form in dem eisernen Rahmen vest.

Diese Form hebet der Drucker in die Presse, wo sie auf dem Fundamental mit den Ballen gefärbet wird, und ziehet zuerst den Correctur- oder Probebogen ab, welchen der Corrector durchsiehet und die bemerkten Fehler an den Rand zeichnet; diese Fehler werden von dem Setzer verbessert, indem er mit einer Ahle die falschen Buchstaben und Zeichen aushebet und die rechten dagegen einsetzet.

Nunmehr ist der Drucker im Stande, ungehindert fortzudrucken, und nimmt zu jedem Bogen zwo Formen, wovon die eine den Schöndruck, und die andere den Wiederdruck giebt.

Die Buchdruckerpresse, welche neuerlich durch die Erfindung des Herrn Freytags zu Gera sehr verbessert worden ist, bestehet aus einem starken hölzernen Gestelle mit vier Wänden und drey Balken, und hat eine messingene Mutter, eine eiserne Spindel, einen Tiegel, Karren und Fundament u. s. w.

zu

zu ihren vornehmsten Theilen. Durch Hülfe dieser Maschiene können nun alle mögliche Schriften und Holzschnitte gedruckt werden.

Die gedruckten Bogen werden auf eine Schnür gehängt, getrocknet, lagenweise zusammengelegt, zusammengeschlagen, verglichen und dem Verleger überliefert, wenn es nicht eigener Verlag des Druckers ist.

Die gebrauchten Buchstaben (die Form) müssen mit einer scharfen Lauge ausgewaschen, von der Farbe gereiniget und wieder in die Fächer des Schriftkastens gelegt (abgelegt) werden.

Die verschiedenen Schriften, deren sich der Buchdrucker bedienet, führen mancherley Namen, als: Missall, Canon, Text, Tertia, Mittel, Cicero u. s. w. Schwabacher u. s. w.

Der Buchdrucker rechnet sich zu den Künstlern, und muß viel wissen, wenn er einen tüchtigen Setzer in allen Sprachen abgeben will. Er lernet 4 bis 5 Jahre, worauf er ein Cornut, und nach überstandenem Postulate ein Geselle wird. Das Meisterrecht erlangt er, wenn er Vermögen genug hat, eine Druckerey zu kaufen oder anzulegen.

Ehrliche Buchdrucker darf man mit der bösen Brut der Nachdrucker nicht verwechseln.

Der Kupferdrucker.

Der Kupferdrucker thut weiter nichts, als daß er die vom Kupferstecher gestochenen Kupferplatten auf Papier abdruckt; solche Abdrücke sind unter dem Namen der Kupferstiche allgemein bekannt. Seine Materialien sind Druck- und Schreibpapier, auch Holländisches, Französisches und geglättetes

Schwei-

Schweizerpapier, und Druckerschwärze, die aus Weintröstern bey verschlossenem Feuer gemacht wird, viel feiner, als die Buchdruckerfarbe und in ganz Teutschland unter dem Namen der frankfurter Schwärze bekannt ist. Bunte Farben bereitet sich der Kupferdrucker selbst, und kocht sich nach ähnlichen Handgriffen, wie der Buchdrucker, den dazu nöthigen Firniß, oder nimmt Nußöl zum Abreiben der verschiedenen Farben auf einem Reibesteine. Die Presse des Kupferdruckers druckt mittelst zweier Walzen, die in der Mitte des Gestelles über einander liegen, und zwischen sich eine starke Tafel haben, auf welcher die erwärmte und mit dem Druckerballen vorsichtig gefärbte Kupferplatte mit ihrer Bedeckung lieget. Der Kupferdrucker drehet hierauf die obere Walze, um welche das mit Schnüren befestigte Drucktuch gelegt ist, mit Hülfe eines Haspels oder Sterns, und bey grossen Platten mit einem Schwungrade um, da denn beyde Walzen die Platte mit der Tafel auf die andere Seite durchziehen, und zugleich die Platte auf dem feuchten Papiere abdrucken. Der abgedruckte Kupferstich wird behutsam von der Platte abgehoben, und entweder auf einem härenen Seile oder auf einem Tische getrocknet.

Bey jedem neuen Kupferabdrucke muß die Platte wieder erwärmt und gefärbet werden, und es läßt sich die Presse so wohl vorwärts als rückwärts gebrauchen.

Die Arbeit des Kupferdruckers gehet weit langsamer von statten, als die des Buchdruckers; guter Abdrücke können in einem Tage 100; schlechter hingegen 200 bis 300 geliefert werden.

Eine

Eine gebrauchte Platte benetzet der Kupferdrucker mit Baumöl, und wischt die Farbe mit einem Lappen aus den Schraffirungen; die Platte selbst wird zuletzt geölt und dadurch gegen den Rost verwahrt.

Die getrockneten Kupferstiche legt man zusammen, preßt und verschickt sie, oder überliefert sie dem Eigenthümer der Platte, und hebt sie zum Verkaufe in einem Kasten auf. Jeder Kupferstecher und jede Kunsthandlung dürfen Kupferpressen haben, und ihre Kupferstiche selbst machen, oder durch Kupferdrucker und abgerichtete Taglöhner verfertigen lassen.

Die Kupferdrucker sind an vielen Orten zunftfreye Handwerksleute, und sogar Weibspersonen treiben dieses Gewerbe, welches nicht viel Kopfbrechens kostet. In Wien hingegen, in Augsburg, Nürnberg u. s. w. wird das Kupferdrucken wie ein gemeines zunftmässiges Handwerk gelernt und getrieben.

Der Potaschensieder.

Der Potaschensieder sammlet durch Aschenweiber oder Pachtweise die Holzasche, und verwahret sie in einer euerfesten Kammer oder Gewölbe, bis er einen so grossen Vorrath davon hat, daß er mehrere Tage hinter einander sieden kan. Dieß geschiehet in der Aschenhütte, in welcher die eingemauerten Kessel zum Sieden, die Aschenkammer und der Calcinirofen nebst den Aeschern, Sümpfen, Pfannen, Schaufeln, Krücken, Multern, Meisel, Hammer u. s. w. anzutreffen sind.

Zuerst

Zuerst füllet der Potaschensieder die Aescher (Stüchte), wenn er deren Böden, die ein Loch haben, mit einem Roste und darauf gelegten Strohe bedecket hat, voll Asche, und drücket sie an den Wänden derselben fest an, daß dadurch in der Mitte eine Vertiefung entstehet. Nunmehr giesset er schwache Lauge warm über die Asche in den Stüchten, verstärckt das Feuer unter dem Ofen, und gießt so lange siedheiße Lauge nach, bis die Stüchte anfangen in die untergesetzten Sümpfe (Tröge, Rinnen) auszurinnen. Hierauf gießt er nur kaltes Wasser auf die Stüchte, und probirt von Zeit zu Zeit, ob die rinnende Lauge noch scharf genug sey? So bald sie schwach wird, sammlet er sie blos als arme Lauge zum künftigen Ueberbrühen in besondere Kufen. Die ausgelaugte Asche giebt den bekannten Aschenauswurf, der zum Düngen der Felder gebraucht wird. Die gute Lauge muß in den geheizten Kesseln so lange kochen, bis sie ganz dicke in Gestalt kleiner Nadeln zu Boden fällt, und endlich sich als einen festen Stein in den Kesseln anhängt: dieß ist die berühmte Potasche, die man mit eisernen Meiseln und Schlägeln von den Wänden der Kessel abschlägt, und so schwarz in Fässer packt und Centnerweise verkauft oder vorher erst calcinirt.

Dieß geschiehet in dem über- oder unterschlächtigen Calcinirofen, welcher mit einer starken Feuermauer eingefaßt seyn muß, weil er oft 4 Wochen Tag und Nacht geheitzt und dadurch wie glühend wird. Durch das Einschußloch setzet der Potaschensieder die schwarze Potasche ein und läßt sie die bestimmte Zeit ausbrennen, während welcher sie mit eisernen Krücken fleissig umgerühret wird.

Die durchaus glühende Potasche ziehet man aus dem Calcinirofen und läßt sie in der Aschensiederey abkühlen, worauf sie in Tonnen fest gepackt und Centnerweise an Handelsleute oder Fabricken verkauft wird: denn man braucht diese Potasche in der Haushaltung zum Waschen, zur Pastenbäckerey, zur Färberey, zu Leinwandbleichen, auf den Glashütten, u. s. w.

Der Preiß der Potasche ist sehr wandelbar, und daher auch der davon abfallende Gewinn nicht immer gleich groß oder zuverlässig zu bestimmen. Den geringsten Profit hat gemeiniglich der Potaschensieder, der ein unzünftiger Handwerker ist, selbst entweder als Taglöhner arbeitet, oder die meisten Arbeiten bey dem Potaschensieden durch Taglöhner thun läßt, und seine Waare meistens losschlagen muß, wie es der Markt lehret. Oft sind aber auch schon Handelsleute mit dem Potaschenhandel übel weggekommen, wenn solche plötzlich im Preiße gefallen ist, und sie theuer eingekauft hatten, oder wenn ihnen die Potaschensieder nicht zu rechter Zeit, nicht in bedungener Menge und nicht Kaufmannsgut geliefert, oder die Potasche gar, dem Contracte zuwider, an fremde Abnehmer, die auf den Centner mehr boten, abgegeben haben.

Die meiste Potasche kommt aus den Nordischen Reichen, und aus Nordamerika, in andere Europäische Länder.

Der musikalische Instrumentenmacher.

Der musikalische Instrumentenmacher macht allerley musikalische Werkzeuge, und sondert sich in

den Trompetenmacher, in den Flöten- Geigen- und Lautenmacher, wie auch in den Claviermacher und Orgelbauer- oder Orgelmacher ab.

Der Trompetenmacher verfertiget aus Silber, Messing und Kupfer Trompeten, Posaunen- Wald- und Posthörner, indem er die Bleche zu denselben gehörig zuschneidet, genau zusammen füget, löthet, richtet, auf dem Ambos und Bechereisen weiter ausarbeitet, und mit den gewöhnlichen Zierrathen schmücket.

Der Flötenmacher oder Flötenbohrer, den man auch Pfeifendreher nennet, ist eigentlich ein Holzdreher, und drehet einige blasende Instrumente aus Holz, als: verschiedene Pfeifen, Flöten, Hoboen, Bassons und dergl. Er muß selbst musikalisch seyn, um das rechte Maaß und Verhältniß aller Theile gegen einander gehörig zu treffen, und seinen Instrumenten dadurch einen angenehmen Ton mitzutheilen.

Der Geigen- Violin- und Lautenmacher macht alle Instrumente, von denen er den Namen führet, aber auch ausserdem das Violoncell, die Viola di Gamba, die Harfe u. s. w. Er arbeitet nach den Handgriffen des Tischlers, Ebenisten und Bildhauers, und braucht deßwegen auch die Werkzeuge der genannten Professionisten; aber aus der Art der Zusammensetzung der Theile seiner Instrumente macht er ein Geheimniß, weil er hiedurch allein seinen Waaren einen vorzüglichen Werth beylegen und sich selbst auch den größten Vortheil verschaffen kan.

Der Claviermacher, wie auch der Orgelbauer, ist schon bey dem Tischler genennet worden. Ersterer ver-

verfertiget musikalische Instrumente, die mit metallenen Saiten bezogen werden; und lezterer macht das künstlichste musikalische Instrument, welches alle Töne durch gewisse Pfeifen hervorbringt. Das Clavier, das Forte piano, der Flügel, das Clavicymbel und andere ähnliche Instrumente haben das Eigene, daß die Töne darauf mittelst gewisser schmalen Hölzer, Claves genannt, die man mit den Fingern schläget, und wodurch man die Saiten berühret, hervorgebracht werden.

Das Clavier bestehet aus dem Kasten, dem Resonanzboden, der Claviatur und dem Bezug; von demselben ist der Flügel durch seine Grösse und Gestalt; und das Forte piano durch die Claviatur unterschieden.

Die Orgel bestehet aus vielen harmonisch geordneten und unter einander verbundenen Pfeifen, die der Orgelmacher in einem großen Gehäuse mit einander vereiniget; durch angebrachte Blasebälge wird der Ton mit Hülfe der Windlade hervorgebracht, und vom Spieler durch das Clavier geleitet und regieret.

Die Pfeifen theilet man in Register oder Stimmen, und überhaupt in Flötenpfeifen und Schnarrwerk ein. Bey jeder Orgel ist ein Pedal und zwey Manuale. Die Pfeifen werden entweder aus Holz oder aus Metall verfertiget, und der Orgelmacher muß sich daher auch auf beyderley Arbeiten verstehen. Die äussere Bekleidung einer Orgel wird gemeiniglich mit Bildhauerarbeit verschönert. Der musikalische Instrumentenmacher ist an den wenigsten Orten zünftig, sondern treibet sein Gewerbe als eine freye Kunst; wo er es aber ist, da

 hält

Bayerische Staats-Bibliothek München

hält er sich gemeiniglich zu den Drechslern oder zu den Tischlern.

Der Grob= Huf= und Waffenschmied.

Der Grobschmied, Huf= und Waffenschmied, oder Schmied, wie er im gemeinen Leben heisset, verarbeitet Eisen und Stahl auf die einfachste und ungekünstelteste Weise in seiner Werkstätte, worinnen die Esse und der Ambos hauptsächlich angemerket werden müssen.

Eisen und Stahl werden in der Esse mit Hülfe der Stein= oder Holzkohlen glühend gemacht, und dann zu allerley Geräthen verarbeitet. Die Werkzeuge, die der Hufschmied hierbey brauchet, sind: mancherley Hämmer, Zangen, Nageleisen, Sperrhörner, Schraubestöcke, Radbohrer, Feilen, Meisel und Raspeln u. s. w.

Der Schmied muß auch Pferde beschlagen können, und bedarf zu diesem Ende des Beschlagzeugs; wilde oder unbändige Pferde bremset er mit dem Maulgatter in dem Nothstalle, und kranken Pferden läßt er zur Ader, oder schüttet ihnen Arzeneyen ein, und leget ihnen allerley Pflaster und Salben auf: weßwegen er auch an vielen Orten den Namen des Roßarztes führet.

Das zu verarbeitende Eisen wird in der Esse roth= oder weißglühend gemacht, um es mit dem Hammer schmieden zu können; die Schweißhitze aber erhält es, wenn der Schmied Stücke Eisen zusammen schweissen soll.

Bey grossen Arbeiten sind mehrere Personen erforderlich; der Meister hält das Stück Eisen mit der Zange und ertheilet mit dem Vorschlaghammer das Zeichen, wo und wie die übrigen Arbeiter schlagen sollen.

Bayerische Staats-Bibliothek München

Auf die nämliche Art schmiedet der Hufschmied auch den Stahl, um daraus allerhand scharfschneidende Waffen und Geräthe zu machen. Eisen und Stahl müssen öfters gehärtet und durch das Ausglühen wieder geschmeidig, manche Waaren auch gu verstählt werden.

Es macht aber der Schmied allerley Beschläge an Karren, Wägen, Kutschen, Pflügen, Kisten; Kärste, Aexte, Beile, Sicheln, Sensen, Heu- und Mistgabeln, Ketten, Reife, Zangen, Schrauben, Bratspiesse, Röste, Feuerböcke u. s. w.

Der Hufschmied erlernet sein Handwerk in 2-4 Jahren, wandert 3 Jahre und macht zum Meisterstücke eine Mistgabel, 2 Hufeisen und 1 Axt; an andern Orten aber muß er zur Probe ein Rad und ein Pferd beschlagen und zu dem Beschläge das Maaß blos mit den Augen nehmen. In Kriegszeiten nimmt man Hufschmiede zur Bedienung der Reuterey und der Wägen eines Kriegsheeres an, und sie heissen alsdann Fahnenschmiede.

Der Schlosser.

Der Schlosser ist einer der künstlichsten Eisenarbeiter, und macht aus Eisen und Stahl allerley Schlösser, Haus- und Küchengeräthe, Beschläge an Palästen, Häusern, Gärten, Thüren, Fenstern, Kisten und Schränken, wie auch Gitter- und Sprengwerk, Bratenwender u. dgl.

Oft beschlägt er auch Chaisen und Kutschen, Feldapotheken, Reisekisten, Schatullen u. s. w., und besorget in Ermangelung eines Großuhrmachers Thurm- und Stadtuhren, die er nicht selten ganz

neu zu machen, oder doch in einzelnen Theilen, wo sie schadhaft werden, auszubessern verstehet.

Messing wird vom Schlosser zur Verzierung der Schlösser und Beschläge verarbeitet, und er macht, wie der Schmied, Stahl und Eisen in einer Esse durch Holz- oder Steinkohlen glühend, bearbeitet es auf dem Ambos, und bedienet sich, zum Hämmern des Eisens und Stahls, und zum Anschlagen fertiger Arbeiten, verschiedener Hämmer, die aber nicht so groß sind, wie jene in der Werkstätte des Schmiedes.

Die bekanntesten Werkzeuge des Schlossers sind ausser den Hämmern und Feilen allerley Meisel, Schraubstöcke, Sperrhörner, Gesenke, Dörner, Durchschläge, Bohrer, Schneidezeug, Fensterkluppen u. s. w. An einem Schlosse, es sey ein teutsches oder französisches, kan der Schlosser seine größte Kunst zeigen; und wenn er feine Gitter und Sprengwerke machen will, muß er entweder selbst die Zeichnung dazu verfertigen können, oder doch im Stande seyn, nach derselben zu arbeiten, und die Arbeit selbst so rein und glatt zu liefern, als ob sie gegossen oder gedrehet wäre.

Das zünftige Schlosserhandwerk hat gewöhnliche Lehr- und Wanderzeit, aber kein Geschenk, und zum Meisterstücke ein künstlich gearbeitetes grosses Schloß.

Kein Schlosser darf zu seinem oder zu fremdem Gebrauche Dietriche oder Diebsschlüssel machen; eben so wenig auch rechte Schlüssel abformen und nachmachen, um irgendwo Diebstahl zu begehen oder zu fördern; deßgleichen ist es betrügerisch vom Schlosser gehandelt, wenn er bey Aufsperrung einer

nes Schlosses mit Fleiß etwas an demselben verderbt, oder schlechtes Eisen zu seinen Arbeiten nimmt, u. s. w.

Der Schlosser ist, wie der Hufschmied, bey der Arbeit und beym Ausgehen mit einem ledernen Schurzfelle bekleidet, trägt gewöhnlich einen Hammer unter dem Arm und einen Bund von Durchschlägen, Meiseln, Haaken und s. f. in der Hand, das Beschläge aber in einer Multer.

Jeder Schlosser darf mit seinen Waaren Märkte bauen, und kann sich bey Fleiß und Ordnung von seiner Profeßion wohl nähren.

Der Nagelschmied.

Der Name dieses Handwerkes zeiget schon an, daß sich der Nagelschmied hauptsächlich mit Verfertigung eiserner Nägel beschäftige. Es giebt Schwarz- und Weißnagelschmiede, die sich untereinander sehr anfeinden; erstere machen alle Arten schwarzer, d. i., unverzinnter Nägel, Haspeln, Fensterstangen u. dgl., und bedienen sich dabey einer Esse, verschiedener Amboße, eines Blockmeisels, allerhand Nageleisen, Hämmer u. s. w.

Die Nägel werden insgesammt aus dünnen eisernen Stäben geschmiedet, und dieß geschiehet mit solcher Geschwindigkeit, daß ein geübter Nagelschmiedsgeselle in einem Tage 2000 Rohrnägel machen kann: zu ganz großen Nägeln werden zween Arbeiter erfordert. Der Schwarznagelschmied lernt und wandert, wie gewöhnlich, und macht zum Meisterstück verschiedene Arten von Nägeln.

Der Weißnagelschmied hat eben dieselben Werkzeuge und liefert die nämlichen Waaren, macht

aber noch überdieß weisse, d. i. verzinnte Nägel, und von schwarzen Nägeln insonderheit auch Schuster-Absatz- und Kammzwecke; diese lezten werden so leicht gearbeitet, daß deren 1500 in einer Eyerschale auf dem Wasser schwimmen.

Solche Wasserschwimmer muß der Weißnagelschmied, der mit dem Schwarznagelschmiede einerley Lehr- und Wanderzeit hat, nebst einigen andern Nägeln zum Meisterstücke machen.

Fleißige Nagelschmiedsgesellen haben ein starkes Wochenlohn, und das Handwerk selbst nähret einen ordentlichen Meister gut, weil er seine Waaren auch auf Märkten feil haben darf.

Der Messerschmied.

Der Messerschmied macht allerley Messer und Gabeln, und heißt Kurzmesserschmied, um ihn von dem Langmesserschmied oder Schwerdtfeger und Klingenschmiede zu unterscheiden. Heutiges Tages aber unterziehet sich der Messerschmied allen Arbeiten, die beyde Handwerker ehedem besonders machten, weil seine Nahrung durch die errichteten Gewehr- und Messerfabriken gar sehr geschmälert worden ist, und ihm überdieß der Nadler, der Gürtler, der englische Waarenhändler u. dgl. in seinem Verdienste schadet.

Der Messerschmied verarbeitet Eisen und Stahl, nebst den übrigen unedlen und edlen Metallen; leztere besonders zur Verzierung seiner Waaren. Zu Heften und Schaalen der Messer nimmt er allerley hartes Holz, auch Perlenmutter, Knochen, Horn, Elfenbein u. s. w. Zum Schmieden hat er die bekannte Einrichtung eines Eisenarbeiters; ihm eigen ist das

Stämmeisen, der Richthammer, die Schleifmaschine, der Gabelrichter, nebst verschiedenen Feilen, Bohrern und andern kleinen Werkzeugen.

Die wenigsten Messerschmiede schmieden die Klingen zu Messern und Gabeln, sondern kaufen solche von Fabriken Bund- oder Duzendweis, und fassen sie in Hefte und Schaalen, oder erhandeln schon ganz fertige Messer und Gabeln, und treiben damit und mit andern Fabrikwaaren, die sie führen dürfen, einen Handel: im übrigen machen sie nur bestellte Arbeiten, oder blos solche Waaren, die nach der Mode sind, und sonst stark gesucht werden. Sie bessern und fegen auch Seitengewehre, gießen Schnallen, versilbern und vergolden die Schlösser zu Wehrgehängen, die Griffe zu Jagdmessern, Degen u. dgl.

Der Messerschmied ist zünftig, und macht zum Meisterstücke etliche Messer.

In Ermangelung eines chirurgischen Instrumentenmachers verfertiget ein geschickter Messerschmied die feinern Messer und Scheren, deren sich Wundärzte und Zergliederer bedienen, und die unter dem Namen des Bindezeuges und anatomischer Werkzeuge bekannt genug sind.

Der Zeug- Bohr- und Sägeschmied.

Der Zeugschmied macht aus Eisen und Stahl allerley Werkzeuge zum Behufe anderer Handwerker und Künstler, ingleichen auch das meiste eiserne Küchengeräthe. Man findet daher in seiner Werkstätte und in seinem Laden (denn er ist ein kramender Handwerker) allerhand Bohrer, Sägen, Hämmer, Zirckel, Hobeleisen, Durchschläge, Zangen, Schneid-

messer, Tiegel oder Dreyfüße, Pfannen, Leuchter mit d.n dazu gehörigen Lichtputzen, Wachsstockscheren, Kaffeetrommeln und Kaffeemühlen, Bratröhren u. s. w.

Der Zeugschmied hat die gewöhnliche Feueresse, Ambosse, Schraubstöcke und andere bekannte Werkzeuge der Eisenarbeiter; außerdem aber die Schränkklinge, das Biegeisen, den Senckkolben, das Richteisen u. s. w. Er macht nicht nur neue Sägen, Stämmeisen u. dgl. sondern bessert sie auch wieder aus, und verstählet manche Werkzeuge aufs neue, wenn sie durch den Gebrauch zu sehr abgenuzt oder sonst zu Schaden gekommen sind.

Der Zeugschmied lernt 3 – 5 Jahre, wandert, wie gewöhnlich, und macht an einigen Orten einen künstlichen Zirkel, an andern wieder etwas anders zum Meisterstücke. Sein Handwerk nährt ihn gut; aber der Eisenhändler thut ihm hie und da Eintrag und Abbruch.

Der Feilenhauer.

Der Feilenhauer macht (hauet) allerley Raspeln und Feilen entweder ganz neu, oder hauet sie wieder auf, wenn sie nicht mehr angreiffen, d. i. scharf genug sind; desgleichen verfertiget er auch Spitzringe für die Nadler. Seine Werkstätte ist wie bey einem gewöhnlichen Eisenarbeiter, und sein Material geschmeidiges Eisen und Stahl. Diesen weiß er mit Salz und Klauen dergestalt zu härten, daß eine daraus verfertigte Feile auch den härtesten Stahl angreift.

Gewöhnlich theilet man alle Arten der Feilen in runde, halbrunde, flache, dreyeckigte, viereckigte und Messerfeilen ein, und jeder Künstler und Handwerker

ker benennet die Feilen und Raspeln, welche er nöthig hat, mit eigenen Namen; wie denn alle Metall- und Holzarbeiter des Feilenhauers bedürfen.

Die Feile bekommt ihre Einschnitte auf der Oberfläche, mittelst eines schicklichen Meisels, durch den Grund- und Kreuzhieb. Wenn der Feilenhauer den Grundhieb ertheilet, so ruhet die Feile hiebey entweder auf dem Amboß, oder lieget in dem Haueisen, und wird nachher abgezogen; vor dem Kreuzhiebe aber beschmiert man die Feile mit Talg, und leget sie währendem Hauen auf ein Stück Zinn, damit die Hiebe nicht beschädiget werden. Nach dem Hauen wird die Feile gehärtet, wobey jeder Feilenhauer seine eigene Methode hat, die er sehr geheim hält; nach dem Härten erfolget das Ablöschen im Wasser, und zulezt das Einölen.

Der Feilenhauer schmiedet Raspeln aus Eisen oder Stahl, und giebt ihnen nur einen Hieb mit einem dreyeckigten Raspelmeisel; worauf sie ebenfalls gehärtet werden.

Die englischen Feilen und Raspeln behaupten noch immer den Vorzug vor den teutschen, und man hat in neuern Zeiten in England eine kostbare Maschine erfunden, durch deren Hülfe man Feilen und Raspeln die nöthigen Hiebe ertheilet. Das Handwerk des Feilenhauers wird gewöhnlich erlernt, und zum Meisterstücke ein Spitzring nebst etlichen Feilen gemacht. Ein einziger Feilenhauer kann mit seiner Arbeit viele Orte versehen; daher ist die Anzahl der Meister in den wenigsten Städten übersezt, und in diesem Falle nähret das Feilenhauerhandwerk seinen Mann reichlich.

Der Büchsenschmied.

(Der Büchsenmacher).

Seit Erfindung des Pulvers und der kleinen Feuergewehre hat man Büchsenschmiede oder Büchsenmacher, die ihren Namen von ihrer künstlichsten Arbeit, der gezogenen Büchse, haben, heutiges Tages aber auch durch die errichteten Gewehrfabriken in ihrer Nahrung beeinträchtiget werden. Der Büchsenmacher verfertiget allerley Flinten, Carabiner, Pistolen, Terzerole, Standrohre, zuweilen auch Windbüchsen, bessert sie wieder aus, wenn sie schadhaft geworden sind, und feget oder putzt sie, wenn sie beym Gebrauche oder in der Witterung Flecken bekommen haben oder rostig geworden sind.

Jedes dieser kleinen Feuergewehre bestehet aus dem Lauf (Rohr), dem Schloß und übrigem Beschläge. Der Büchsenmacher lässet sich die zu den Läufen nöthigen Platten von einem Eisenhammer bringen, schweisset sie zusammen, bohret sie auf der Bohrbank aus, ziehet sie zuweilen auf der Ziehbank gerade oder gewunden, schleifet sie ab, bohret das Zündloch mit dem Zündlochsenker aus, verfertiget die noch übrigen Theile und den Beschlag mittelst allerley Werkzeuge, und poliret sie zuletzt.

Wenn er alle Sücke eines Feuergewehres vollendet, und das Schloß nach den gewöhnlichen Handgriffen des Schlossers eingerichtet hat, so übergiebt er solches entweder dem Büchsenschäfter, daß er es mit Holz und andern Zierrathen bekleide, oder schäftet es, zumahl in kleinen Städten, sogleich selbst. Er lernt und wandert, wie es bey andern Eisenarbeitern gewöhnlich ist, hält sich zur Zunft der Schlosser,

Schlosser, und macht zum Meisterstüke ein Paar Paß- oder Wechselpistolen, oder sonst ein sauber gearbeitetes Feuergewehr.

In Kriegszeiten hat der Büchsenmacher gute Nahrung; denn seine Arbeit wird wohl, und manches alte ausgeputzte Feuergewehr für neu bezahlt: in Friedenszeiten stehet er sich auch gut, wenn er seine Profession tüchtig gelernt hat, und besonders zuverlässige Jagdgewehre machen kan. Alte Büchsen von berühmten Meistern werden noch jetzt fleissig aufgesucht und theuer bezahlt.

Der Pulvermüller.

Man streitet noch über das Alter und die Ehre der Erfindung des Schießpulvers, ohne welches die Feuergewehre unnütze wären, und mit dessen Verfertigung sich ein unzünftiger Handwerker, der Pulvermüller, beschäftiget. Die Bestandtheile des Pulvers sind Salpeter, Schwefel und Kohlen; je reiner, feiner und besser diese Stücke sind, desto brauchbarer und wirksamer wird auch das Pulver. Die Hauptsache aber beruhet auf einer verhältnißmässigen Mischung obiger Ingredienzen, die der Pulvermüller mechanisch erlernt, oder durch mancherley angestellte Versuche findet, und deßwegen geheim hält.

Die bekanntesten Arten von Pulver sind Stück- Musketen- und Pürschpulver, welches wieder in verschiedene Numern eingetheilet wird.

Der Pulvermüller thut seine Mischung in die Stampfgruben der Pulvermühle, woselbst sie auf das genaueste mit einander verbunden und in Schießpulverver wandelt wird. Währender Arbeit muß die

Masse,

Masse, so oft sie anfängt zu stäuben, mit Wasser befeuchtet werden. Hierauf körnet er sie durch ein Sieb mittelst einer Scheibe oder Kugel, und trocknet das gekörnte Pulver mit vieler Vorsicht an der Sonne oder in geheitzten Zimmern. Nach dem Trocknen siebet der Pulvermüller das Pulver, sammlet den Staub oder das Pulvermehl, schläget das Pulver, wenn er es abgewogen hat, in Fässer, oder vertheilet es zum Handverkaufe in papierne Duten, und verwahret es an einem trocknen und feuerfesten Orte. Jagd- oder Pürschpulver polirt er noch zuletzt; so macht er auch zuweilen gefärbtes Pulver zur Lustfeuerwerkerey; getödtetes Pulver zu machen ist verboten. Jedes Pulver kan man auf dem Papier und durch eigene Maschinen probiren.

In neuern Zeiten hat man bey den Pulvermühlen allerhand Verbesserungen, die zur Minderung der Gefahr des Entzündens dienen, angebracht. Eine Pulvermühle wird ganz leicht aufgebauet, und kan, wenn sie verunglückt, in wenigen Tagen wieder hergestellet werden. Die gefährliche, aber einträgliche Handthierung des Pulvermüllers ist nirgends zünftig.

Der Windenmacher.

Der Windenmacher verfertiget allerley Winden, oder Räderwerke, mittelst welcher man grosse Lasten mit geringer Kraft heben und bewegen kan. Man hat Winden, die aus zwey Getrieben und einem Stirnrade bestehen; andere, welche statt des zweyten Getriebes eine Schraube ohne Ende haben; und noch andere, welche statt der Stange mit einer Schraube versehen sind. Ausserdem macht der Windenmacher auch allerley Hebezeuge, Seilgeschirre,

schirre, Drucker-Apothecker-Münz-Siegel- und Knopfpressen, Feld-Plätt- und Gewürzmühlen, Stahl- und Bogenwinden, Streckwerke, Bleyzüge für die Glaser u. s. f.

In Ermangelung eines Windenmachers verfertiget ein geschickter Grobschmied oder Schlosser die nämlichen Waaren; wie denn der Windenmacher an den meisten Orten bey den Schlossermeistern eingezünftet ist. In der Werkstätte dieses Professionisten findet man daher auch die gewöhnliche Einrichtung und Werkzeuge eines Eisenarbeiters, nur hat er einige besondere Werkzeuge, als: den Triebhammer, den Lauf- und Federzirkel, das Hohltriebmaaß, den Räderstempel, den Räder- und Stangenhammer, das Stangen- und Schiebmaaß, den Hauer u. dgl. und überdieß noch einige Werkzeuge der gröbern Holzarbeiter, nämlich Bohrer, Stämmeisen, Beile u. s. f., um die Winden, die mancherley Namen führen, auf dem hölzernen Stocke befestigen zu können.

Es läßt sich kaum eine Fabrik gedenken, welche die Arbeiten des Windenmachers entbehren könnte. Der Zimmermann, der Maurer und andre Handwerker müssen bey vielen Gelegenheiten sich mit Winden helfen; beym Fuhrwesen und bey der Artillerie im Kriege sind Winden unentbehrlich; und kein Ackermann oder Fuhrmann kann ohne Winden bestehen. Aus diesem allen erhellet die Nutzbarkeit, Nothwendigkeit und Einträglichkeit der Profeßion des Windenmachers, welcher 3-6. Jahre lernt und zum Meisterstücke eine Winde und einen Bleyzug für die Glaser verfertigen muß.

Es bringt ihm große Vortheile, wenn er einige Theile der Mathematik, besonders die mechanischen

Wissen-

Wissenschaften, verstehet, und von deren Lehrsätzen eine gute Anwendung auf die meisten seiner Arbeiten machen kann.

Der Großuhrmacher.

Zur bequemen Eintheilung der Zeit in Stunden, Minuten und Secunden sind allerley Uhren erfunden worden. Ehedem begnügte man sich mit Sonnen- Wasser- und Sanduhren; allein in den neuern Zeiten hat man die Sache genauer gesucht, und durch Räderuhren die flüchtige Zeit in kleine und gleiche Theile so abgetheilt, daß man solche nicht nur durch das Gehör, sondern auch durch das Gesicht erkennen kann.

Die Bewegung in einer Räderuhr wird entweder durch ein verhältnißmäßiges Gewicht, oder durch eine elastische Stahlfeder hervorgebracht: und dies hat Gelegenheit zur Eintheilung der Uhren in Gewicht- oder Pendul- und Federuhren gegeben.

Bey jeder Uhr ist das Gehwerk, Weiserwerk und Schlagwerk vorzüglich anzumerken; ohne jezt noch anderer künstlicherer Einrichtungen zu gedenken.

Gewichtuhren sind eine Arbeit des Großuhrmachers, da hingegen der Kleinuhrmacher lauter Federuhren zu machen pfleget.

Jener liefert die großen Thurmuhren und die Stubenuhren.

Eine Thurmuhr ist sich im Gehen und Schlagen nie ganz gleich, weil alle ihre Theile von Eisen sind, und sie selbst auch öfters eingeschmieret werden muß; dieß verursachet im Sommer und Winter eine ungleiche Bewegung. Der Großuhrmacher schmiedet alle

alle Räder und Wellen einer Thurmuhr aus gutem Eisen, und hilft sich zur Ausbildung der Räder und Zähne mit der Theil- und Schneidescheibe, und mancherley Meisel und Fei en vollenden die Arbeit daran. Die Getriebe sind entweder massiv gearbeitet, oder sogenannte Laternen; der Perpendickel hängt an einem Riemen, und das hölzerne Gehäuse wird von einem Tischler oder Zimmermanne verfertiget.

Stubenuhren werden mit grösserm Fleiße ausgearbeitet, und bekommen meßingene Räder und stählerne Getriebe. Die Gewichte, welche an Bindfäden oder Darmsaiten gehängt werden, gießet der Großuhrmacher aus Bley, und überziehet sie zuweilen noch mit einer meßingenen Kapsel: die Walze aber drehet er auf seinem Drehstuhle mit verschiedenen Grabsticheln ab, polirt sie und versiehet sie mit ihrer Achse. Das Zifferblatt schneidet er aus Blech zu, und befestiget den Zifferring mit Schrauben an demselben; die Zahlen gräbt er mit einem Grabstichel ein, füllet sie mit schwarzem Siegellack aus, und glättet den Ring wieder mit Bimsstein.

Bey den bekannten Stock- und Tafeluhren muß der Großuhrmacher noch mehr Genauigkeit anwenden. Die Bewegung derselben bewirkt er durch eine stählerne Feder, welche bey jedesmaligem Aufziehen auf das Federhaus wirket, und dadurch alle Räder in Bewegung setzet. Der Perpendickel oder das Pendul hängt an einem seidenen Faden. Die Federn verschreibt sich der Großuhrmacher von London, Genf oder Augsburg, wenn er sie nicht näher bey einem Kaufmann haben kan. Er hält sich zur Zunft der Schlosser, lernt 4 bis 6 Jahre und macht

zum Meisterstücke eine Achttageuhr, welche repetirt und einen Monatsring hat.

Die meisten Großuhrmacher sind vorher Schlossergesellen oder Schmiedeknechte gewesen, und haben aus eigenem Antriebe oder bey besondern Veranlassungen sich entschlossen, Großuhrmacher zu werden.

Der Kleinuhrmacher.

Der Kleinuhrmacher gehöret zu den Künstlern, und treibet diese seine Kunst ohne allen Zunftzwang, zumahl an Orten, wo er allein wohnet, oder nur einer und der andere noch sich mit ihm in die Verfertigung und Ausbesserung der Taschenuhren theilet. Diese fordern die größte Genauigkeit, wenn sie richtig gehen sollen, und es kommt bey ihnen alles auf die Vollkommenheit der Feder mit ihrer Schnecke, des Verhältnisses der Räder und Getriebe gegen einander, und der Unruhe mit ihrer Spiralfeder an. Hierüber haben von je her die größten Meister dieser Kunst, besonders Engländer und Franzosen nachgedacht, und bey allem Scharfsinn doch nichts ganz vollkommenes noch zur Zeit liefern können.

Das Räderwerk in Taschenuhren liegt horizontal, und wird von einer Feder bewegt, die sich um einen Stift in dem Federhause windet. Die Feder selbst hat an jedem Ende ein Loch: das eine giebt ihr Festigkeit an dem Hacken des Stifts, und das andere trägt einen Hacken der Kette, durch welche sich die Feder mit der Schnecke vereiniget, und diese ist mit dem Schneckenrade verbunden, auf dessen Welle man den Uhrschlüssel steckt, wenn man die Uhr, nachdem sie abgelaufen ist, wieder aufziehen will.

das

Die vornehmsten Räder einer Taschenuhr sind das Minuten- Boden- Kron- und Steigrad. Die Bewegung des lezten wird durch die Spindellappen gleichförmig erhalten: mit demselben ist die Unruhe verbunden, die durch die Spiralfeder, welche mit Hülfe des Rückers verlängert und verkürzet werden kann, bewegt wird. Das Weiserwerk hat wieder seine besondere Einrichtung, zu welcher der Wechsel das Stundenrad, der Stunden- und Minutenzeiger gehöret. Gewöhnliche Taschenuhren ziehet man alle 24 Stunden auf; übersezte Uhren aber gehen in einem Aufzuge 8 Tage lang. Repetiruhren haben einen noch weit künstlichern Mechanismus.

Zur Ausarbeitung aller Theile einer Taschenuhr gehören sehr feine und künstliche Werkzeuge, und der Kleinuhrmacher muß überdieß mit der Politur und dem Vergolden umzugehen wissen. Es sind aber auch seine Arbeiten der Mode sehr unterworfen.

Manche Theile der Taschenuhren erhält der Kleinuhrmacher schon aus Fabriken, und in Frankreich, England und der Schweiz, hin und wieder auch in Teutschland, werden ganze Uhren Fabrikenmäßig gearbeitet.

Die Uhrgehäuse, welche aus allerhand kostbaren Materialien gemacht werden, sind ein Werk des Gehäusemachers; und die Uhrgläser läßt man von Glashütten bringen.

Ausser den Taschenuhren giebt sich der Kleinuhrmacher mit noch andern künstlichen Uhren ab, die z. B. in einem Stockknopfe oder in einem Ringe angebracht und oft zu ungeheuern Preisen bezahlt werden, weil nicht jeder Kleinuhrmacher solche Kunstwerke zu machen weiß.

Die Spieluhren, welche nach Verlangen mittelst eines besondern Räderwerks allerhand musikalische Stücke spielen, und unter welchen die Harfenuhren, die Flötenuhren und Glockenspiele die bekanntesten sind, werden gewöhnlich von Großuhrmachern, an manchen Orten auch von Kleinuhrmachern mit Beyhülfe anderer Künstler gemacht. Die Glockenspiele auf Stadtthürmen sind ausser Holland, wo man sie sehr häufig hat, wenig gebräuchlich. Der Kleinuhrmacher lernt eben so lange, wie ein Großuhrmacher, und macht eine Repetiruhr zum Meisterstücke.

Teutsche Uhrmacher müssen auf ihre Uhren noch immer die Namen Paris, London, Amsterdam u. dgl. stechen, weil das Vorurtheil gegen teutsche Kunst und Geschicklichkeit ist. Die Arbeit des Kleinuhrmachers lohnt sehr gut.

Der Zinngiesser.

Der Zinngießer, den man an einigen Orten auch Kannengießer nennt, macht aus Zinn und Bley allerley Gefäße und Haußgeräthe, die von andern Handwerkern und Künstlern aus geringerem, und für reiche Leute aus kostbarerem Stoffe verfertiget werden. Der Zinngießer verarbeitet englisches, böhmisches und teutsches Zinn; die gemeinsten Arten sind Probezinn, Rosenzinn und dreypfündiges Zinn. Ferner braucht er Bley, um das Zinn damit zu versetzen, bleyerne Röhren, Dintenfässer, Gewichte u. dgl. daraus zu machen; wie auch Kupfer und Wismuth; Meßing, Sandsteine, und Gips; Schnellloth u. s. w. Er macht Feuerarbeit und

Dreharbeit; und was hierunter nicht begriffen wird, gehöret zum Schaben, da gewisse Arbeiten aus freyer Hand geschabet oder polirt werden.

In seiner Werkstätte findet man einen Windofen, eine Drehlade, einen Amboß, einen feuerfesten Schmelzkessel, vielerley Dreheisen, Zangen, Meisel, Zirkel, Hämmer, Gießlöffel, Kolben, Pressen, Feilen, Raspeln, Schabeklingen, Formen von Thon, Gips, Stein, Bley, Zinn und Meßing, Stempeleisen, Grabstichel, Bunzen u. s. f.

Will der Zinngießer etwas gießen, so erwärmt er die Form, spannet sie in die Presse, gießet das flüssige Zinn aus dem Schmelz- oder Gießlöffel durch den Gießel in die Form, lässet es erkalten, schraubet die Form ab, und nimmt das gegossene Stück heraus. Nunmehr bringt er, was zirkelrund ist, auf die Drehlade, macht es auf einem hölzernen Stock fest, und drehet es mit verschiedenen Eisen ab; wobey eine Magd oder sonst jemand das Drehrad mit der Hand umdrehet. Zuerst wird jedes Stück auf der Drehlade gebörtelt, dann gezupft, hernach geschlichtet, mit dem Polirsteine polirt und zulezt mit einem Tuch abgerieben. Damit sich der Schleim (die Späne) nichtanhänge, so feuchtet er das englische Zinn unter dem Drehen mit Wasser an.

Bauchige Gefäße, ingleichen solche Waaren, die aus mehrern Stücken bestehen, müssen mit besonderer Vorsicht und in einzelnen Theilen abgedrehet, hernach aber zusammengelöthet, im Ganzen polirt und abgedrehet werden. Blasige Gefäße sind noch künstlicher und mühsamer abzudrehen; ovale und eckigte Sachen aber werden aus freyer Hand beschabet und polirt. Große Arbeiten, als Flaschen, Oelstän-

der und dgl. sezet er aus gegossenen Platten zusammen und polirt sie ebenfalls aus freyer Hand.

Die zum Poliren nöthige Zinnasche macht sich der Zinngießer aus Zinn und Bley selbst.

Flache Waaren werden nach dem Gewichte, die andern aber nach Gutbefinden des Kannengießers verkauft: alle Stücke versiehet er mit einem besondern Stempel, welcher für die Güte des Zinns bürget. Ausser den zinnernen Waaren, die dieser Handwerker neu macht, beschlägt er auch allerhand Trinkgeschirre, und macht das Haus- und Küchengeräthe im Kleinen zu Spielküchen für Kinder; wiewohl dieses nebst andern kleinen Figuren von einigen Meistern Fabrikenmäßig getrieben wird, und hierinnen Nürnberg, Fürth, Schwabach, Berchtolsgaden berühmt sind.

Der Zinngießer darf auch mit steinernen Krügen, ächtem und unächtem Porcellan und Glas handeln. Sein Handwerk ist ein geschenktes, wird in 4 – 6 Jahren erlernt, und zum Meisterstück ein künstliches Stück Arbeit gefordert: es verschaft ein gutes Auskommen.

Der Kupferschmied.

Der Kupferschmied verarbeitet Kupfer und Messing zu allerley Hausgeräthe, zur Bekleidung der Dächer, zum Behufe der Bier- und Brantweinbrennereyen u. s. w. Er erhält das Kupfer in Schalen, Tafeln und Schroten, und verarbeitet es sowohl glühend, als kalt.

Die Kupferasche, d. i. den Abgang des Kupfers, verkauft er wieder an Kupferhämmer oder Kupferhändler, von welchen er seine Waaren beziehet.

Messing

Messing wird vom Kupferschmiede zur Verzierung kupferner Geräthe, zu Schlagloth, und messingenen Pfannen und Tiegeln verarbeitet; er bekömmt nämlich die Schalen zu denselben von den Messing- oder Kesselschlagerhütten, und versiehet sie mit eisernen Handhaben und Füßen.

Zinn und Bley wird zum Schnellloth und zum Verzinnen kupferner Trink- und Küchengeschirre angewendet. Im Ganzen gleichet die Esse des Kupferschmieds einer Schmiedeesse, und er hat verschiedene Amb..., vielerley hölzerne und eiserne Hämmer, welche leztere meistens verstählt und polirt sind, Meisel, Durchschläge, Schraubstöcke, und Feilen, Raspeln, Bunzen, Grabstichel, Polir- und Gerbestahl u. s. w.

Mit Hülfe dieser Werkzeuge macht der Kupferschmied Kessel, Braupfannen, Handbecken, Pfannen, Leuchter, Flaschen, Brantweinzeuge, Wasserständer, Kannen, Löffel, Wärmflaschen, Rinnen, Dachfahnen u. s. w. Einige Kupferschmiede haben zum Poliren ein Drehrad, wie die Zinngießer; andere, die damit nicht umzugehen wissen, glätten ihre Arbeiten zuerst mit dem Polirhammer, scheuern sie mit Tripel und Baumöl, und reiben sie zulezt mit trockenem Tripel ab.

Von den Kupferschmieden unterscheiden sich die Kesselschmiede oder Keßler, die nichts als Kessel machen, und die Kesselflicker, welche leztere verschrieen und nirgends zünftig sind, den Kupferschmieden aber hie und da ihre Nahrung schmälern.

Der Kupferschmied lernt 4 - 7 Jahre, erhält bey seiner Wanderschaft ein Geschenke, und, macht zum Meisterstücke eine Ofenblase, eine Spülwanne

oder einen Waschkessel. Diese Profeßion nähret noch immer gut.

Der Klempner, Spengler, Flaschner, Beckenschläger, Blechschmied.

Dieser Handwerker, der so mancherley Namen führet, verarbeitet gelbes und weisses Blech zu allerley Küchen- und Hausgeräthe; aus schwarzem Bleche aber setzet er verschiedene Oefen auf, oder macht wenigstens die modischen Aufsätze davon zu denselben. Man findet in seiner Werkstätte und in seinem Laden Formen zu Backwerk, Seiher, Maaße, Büchsen, Lampen, Trichter, Gießer, Spritzen, Thee- und Kaffeegeschirre, Leuchter, Löffel, Sprachröhre, Laternen, Schreibzeuge, Flaschen, Dach-Rinnen, Wetterfahnen, Stürzen, Ofenröhren, allerhand Beschläge u. s. w.

Zu Werkzeugen hat er Winkelhaaken und Zirkel, Stock- und Blechscheren, Zangen, eiserne und hölzerne Hämmer, einen Polirstock, vielerley Meisel, Nageleisen, Hauer, einen Windofen, Löthkolben, Sperrhaaken u. s. w. Alle polirte und und verstählte Werkzeuge werden bey der Arbeit matt; daher muß sie der Spengler mit Schmergel und gebranntem Blutsteine wieder poliren.

Das Messingblech läßt sich gut verarbeiten und in alle Gestalten bilden; welches aber mit dem spröden weissen Bleche nicht sowohl angehet. Beyde Arten muß der Spengler mit Kreide und einem Lappen abreiben, ehe sie zu feinen Arbeiten auf dem Polirstock gebracht und ausgezogen werden können. Zu jeder Waare schneidet er das Blech nach dem Zirkel und Win-

kelhaa-

kelhaaken zu, und löthet mit Schnellloth die Theile zusammen, welche mit einander verbunden werden sollen: Waaren aber, die beym Gebrauche ans Feuer kommen, befestiget er durch Falzen und Nägel.

Viele Arbeiten verrichtet der Flaschner nach den Handgriffen des Kupferschmieds, indem er sie zuerst auftiefet, und dann weiter mit Hülfe einiger Hämmer ebnet.

Das Auftiefen muß mit vieler Vorsicht bey dickem Messingbleche geschehen, damit es nicht breche oder Risse bekomme; noch behutsamer will das weisse Blech behandelt seyn.

Durchbrochene Arbeiten macht der Klempner mit Meiseln auf dem Werkbley; worauf er sie flächelt oder gravirt.

Waaren von Messingblech, worein man flüssige Dinge und Eßwaaren thut, pflegen verzinnt zu werden. Nach dem Muster großer Haus- und Küchengeräthe macht der Spengler auch allerley Kleinigkeiten für Kinder, wenn er nämlich nichts einträglicheres zu arbeiten hat. So deckt er auch Dächer, Thürme, Gartenhäuser u. dgl. mit weissem Bleche. Der Klempner lernt 4 - 6 Jahre, und muß auf sein geschenktes Handwerck mehrere Jahre wandern; die besten Gegenden für ihn sind am Rhein, in der Schweiz und in Frankreich: im Reiche lassen sich die gewanderten Gesellen noch zu gemachten Gesellen machen, und zum Meisterstücke verfertiget der angehende Meister einen messingenen Wandleuchter, oder eine dergleichen Laterne, wohl auch eine Theemaschine u. s. w. Es ist sehr gut, wenn ein Spengler zeichnen lernt und sich mit den mechanischen Wissenschaften bekannt macht, weil viele seiner Arbeiten eine Kenntniß

derselben voraussetzen, und ohne sie gar nicht, oder sehr unvollkommen gemacht werden können.

Der Nadler.

Der Nadler oder Heft- und Stecknadelmacher verfertiget aus Drath Steck- Haar- und Stricknadeln, Haaken und Oesen, allerley Drathstrickerey, Kratzbürsten, Bienenkappen, Gitterwerke u. s. w.

Den Drath erhält er von einer Drathmühle, wo er aus dem Groben gezogen und von dem Scheibenzieher (Drathzieher) immer mehr verfeinert und zu allen bekannten Nummern geliefert wird: der Nadler hat aber auch sein eigenes Zieheisen mit der dazu gehörigen Werkbank und Winde, wo er nach Maaßgabe der Schießklinge oder des Probiereisens sich den starken Drath selber feiner ziehet, je nachdem er ihn zu irgend einer Arbeit brauchet.

Die übrigen bekanntesten Werkzeuge des Nadlers sind die Wippe, das große Zuspitzrad mit dem Spitzringe, der Amboß, der Schraubenstock, die Nadelknopfschere, die Schrot- und Stockschere, Feilen, Zangen, Hämmer, u. s. w.

Wenn der Nadler Stecknadeln machen will, so wählet er sich den Schäftdrath, glühet ihn, bestreicht ihn mit Baumöl und ziehet ihn durch einige Löcher des Zieheisens, damit er feiner, gleich dick, steifer und glänzender werde. Darauf siedet er ihn mit Wasser und Weinstein, ziehet ihn durch die Drathstifte des Richtholzes, richtet ihn, und zerschneidet ihn mit der Schrotschere in das Schaftmodell zu Stücken, die noch einmal so lang sind, als die Nadeln, die daraus gemacht werden sollen.

Die abgeschnittenen Stücke spitzet er auf dem Spitzringe, der durch ein Rad von dem Nadler

selbst

selbst oder von einem Gehülfen in Bewegung gesetzt wird. Die gespizten Schäfte zerschneidet er nun mit der Schrotschere vor dem Schaftmodell in zwo Hälften, die eben so viel Nadeln abgeben und mit den Köpfen auf der Wippe versehen werden können.

Der Kopf- oder Knopfdrath wird auf dem Knopfrade gesponnen, auf eine Spindel zu kleinen Rollen gewickelt und mit der Knopfschere zu Köpfen zerschnitten, die man ausglühet.

Ein geübter Geselle kann in einem Tage acht bis zehen tausend Knöpfe aufstampfen.

Messingene Nadeln werden mit Bier oder Weinstein gereiniget, in der Scheuertonne gescheuert und im Scheuersacke abgetrocknet; öfters verzinnt man sie oder siedet sie weiß: ja sie werden so gar versilbert, oder auch aus versilbertem Drathe gemacht. Die fertigen Nadeln steckt man auf gefalztes und mit dem Stechkamme durchlöchertes Papier. Haaken und Oesen werden auf Papier aufgenähet, und, wie die Stecknadeln, brief- oder packweise verkauft.

Der Nadler macht keine Nähnadeln; denn diese verfertiget der Nähnadelmacher, der zwar zünftig ist, aber gemeiniglich in Nähnadelfabriken arbeitet, wovon die berühmtesten in Nürnberg, Schwabach, Fürth, Wien und Aachen sind.

Der Nadler hat ein geschenktes und kramendes Handwerk, muß als Lohnjunger viel dulden, bis er zum Gesellen gemacht wird, und zum Meisterstücke große und kleine Nadeln machen. Vermögende Nadler lassen andre Meister für sich arbeiten, und treiben mit Nadlerwaaren und andern Fabrikwaaren oft ansehnliche Handlung.

Der Roth- und Gelbgießer.

Der Roth- (Kupfer-) gießer verarbeitet Kupfer und Messing, ingleichen auch alle Compositionen von gedachten Metallen zu allerley Waaren durch den Guß, macht sich die Formen hiezu aus Lehmen, und vereiniget die Theile seiner Arbeiten gemeiniglich durch Schrauben mit einander. Weil er aber gar vielerley Sachen liefern muß, so hat dieß Gelegenheit gegeben, daß sich der Rothgießer in den Former, Gießer, Rothdrechsler, Waage- Gewicht- Leuchter- Rollen- Zapfen- und Ringmacher, ingleichen auch in den Stük- Bild- und Glockengießer absonderte.

Der Gelbgießer macht aus Messing und andern Compositionen meistens kleinere Arbeiten, formet in Sand, und sucht seine Waaren feiner auszuarbeiten, auch in der Kunstdrechseley es dem Rothgiesser, mit welchem er gemeiniglich gespannet ist, zuvor zu thun. Beyde haben fast durchaus einerley Werkstätte und Werkzeuge.

Der Rothgiesser hat zum vornehmsten Material Messing, bekannte und ihm eigene Compositionen, dann auch Gold, Silber, Bley, Zinn, Quecksilber, Scheidewasser, Borax, Lehm u. s. w.

Man findet bey ihm einen Windofen, Schmelztiegel, Gießzangen, Feilen, Bohrer, Hämmer, Schraubenstöcke, Stockscheren, Meisel, ein Drehrad u. s. w.

Was verschiedene Künstler aus edlen und einige Metallarbeiter aus unedeln Metallen an Haus- und Küchengeräthen machen, das verfertiget der Rothgießer aus Messing, als: Arm- und Tafelleuchter,

ter, Rollen, Zapfen, Mörser, Plätteisen, Glocken, Flaschen, Kessel, Spritzen u. s. w.

Zu einer jeden Arbeit macht sich der Rothgießer eine Form aus Lehm mittelst eines hölzernen Models, über welchem er den Mantel (die äußere Form) verfertiget.

Das Model bestehet aus zwoen Hälften, die einzeln gemacht und getrocknet, und dann zusammengepasset werden; hierauf macht der Rothgießer erst den **Kern** und brennt zulezt die ganze Form im Windofen aus.

Nun überziehet er dieselbe noch mit Lehm, bringt an den gehörigen Orten zwey Gießlöcher an, und läßt diesen Ueberzug gleichfalls trocknen. Zum Gusse macht er das Metall im Windofen flüssig, und gießt es in die Form, welche in Sand gestellet ist.

In kurzer Zeit erkaltet das Metall; worauf der Mantel abgeschlagen, der Kern aus dem Gusse genommen, mit der Feile, mit Tripel und Baumöl, auch mit dem Polirstahle polirt und fertig gemacht wird.

Runde Sachen drehet der Rothgießer auf seiner Drehlade ab; und beym Graviren in Flächen hilft er sich mit dem Grabstichel, den er durch einen starken Hammer treibet. Der Rothschmieddrechsler vollendet die gegossenen Arbeiten des Rothgießers, wenn dieser keine Einrichtung zum Abdrehen hat, auf einer besondern Mühle, die ein großes Wasserrad in Bewegung setzet, welches er aber augenblicklich aufhalten kann; seine Profeßion ist gesperrt, er hält aber zu den Rothgießern, die ein zünftiges und geschenktes Handwerk haben, 4 - 6 Jahre lernen, gewöhnlich wandern, und zum Meisterstücke einen Kro-

nenleuchter, oder eine Glocke, oder einen Stoßmörser verfertigen müssen. Nürnberg ist die Stamm- und Pflegemutter aller Roth- und Gelbgießer, und versiehet mit deren künstlichen Waaren nicht nur ganz Teutschland, sondern beynahe die ganze Welt.

Der Gürtler.

Der Gürtler hat seinen Namen von den messingenen Gürteln, die er ehedem, wie noch jezt, als seine vornehmste und häufigste Waare verfertigte: ausserdem macht er durch Gießen, Treiben und Graviren noch gar vielerley kupferne, messingene, tombackene, versilberte u. s. w. Waaren, als: Beschläge, Ketten, Haaken, Schnallen, Löffel, Schaalen, Nägel, Knöpfe, Buchstaben, Wappenschilde, Mützenbleche, Halsbänder, Kutschenbeschläge, Pferdegeschirre, Clausuren und Gesperre; u. s. w. Die Werkzeuge des Gürtlers sind mannichfaltig; zum Gießen hat er das Geräthe des Gelbgießers, und einen besonders eingerichteten Feuerherd; zum Ziseliren oder Treiben braucht er das Hauzinn, den Hauer, die Anken, die Knopfstanzen, den Vertief- und Stanzenstempel, den Stanzenhammer, die Kratzbürste, das Erhellungs- Löth- und Kratzblech, das Drehrad, die Stockscheere, verschiedene Stanzen oder stählerne Stempel, Bunzen, Meissel, Hammer, Zangen, u. s. f.

Wenn der Gürtler das Messingblech treiben will, so giebt er ihm nach bekannten mechanischen Handgriffen die erforderliche Figur mittelst einer Stanze. Diese Art zu verfahren braucht er auch bey Verfertigung messingener Knöpfe. Auf eine künstlichere Weise treibet er das Messingblech nach einer Zeichnung, die er vorher auf demselben entworfen hat,

und arbeitet die Stellen, welche erhaben werden sollen, auf dem Kitte aus freyer Hand aus; dieß erfordert aber Geschicklichkeit im Zeichnen, Bekanntschaft mit den bildenden Künsten und Fortschreiten in dem guten Geschmacke des Zeitalters, und eigenen Erfindungs-Geist.

Die messingenen Knöpfe bekommen entweder einen messingenen oder hölzernen Boden, und sind entweder glattrund oder getrieben. Er hauet die Platte zu denselben mit dem Hauer auf dem Hauzinne aus, und machet sie oben glatt, indem er sie auf das Loch einer Anke legt, den Vertiefstempel darauf setzet und mit dem Hammer darauf schlägt; eben dieses Verfahren beobachtet er bey den Unterböden. Den Umkreis beyder Schalen schleifet er ab, biegt das Oehr dazu aus Messingdrath, schlägt in die untere Platte ein Loch, wodurch das Ohr gesteckt wird, und setzet einige Duzend Knöpfe in das Löthblech: hierauf streuet er weiches Schlagloth und Borax in die halben Schalen, und schmelzet es auf Kohlen. Nun benezet er den Rand der obern Schalen mit Speichel, bestreuet ihn mit Schlagloth und Borax, setzet sie auf die untere Hälfte, und löthet beyde über den Kohlen zusammen. Knopfplatten, die einen hölzernen Unterboden erhalten, werden von einem Drechsler damit versehen. Auf ähnliche Weise macht der Gürtler getriebene und durchbrochene Knöpfe. Arbeiten, die versilbert, vergoldet oder mit einem Firnisse überzogen werden sollen, reiniget der Gürtler vorher mit [S]cheidewasser, oder mit Weinstein und Küchensalz, [un]d scheuert sie mit Sägespänen. Beym Versilbern [un]d Vergolden bedienet er sich der Handgriffe der

Gold-

Gold- und Silberarbeiter; zum Goldfirnisse aber braucht er seine eigene Composition, womit er sehr geheim thut.

Ganz silberne Knöpfe macht er, wie die messingenen, indem er aus einem zu Bleche geschlagenen Silberzain mit dem Hauer Scheiben aussticht, solche weiß siedet und zulezt polirt.

Die künstlichste Arbeit des Gürtlers ist die getriebene oder ziselirte; er entwirft zu derselben die Zeichnung auf dem befestigten Bleche und arbeitet sie mit Bunzen weiter aus; worauf solche polirt, versilbert oder vergoldet werden kann.

Die Gürtler haben ein zünftiges und geschenktes Handwerk, lernen 4 bis 6 Jahre, und machen zum Meisterstücke ein vollständiges Beschläg zu einem Pferdegeschirre auf sechs Pferde. Sie haben, weil ihre Profession allein nicht gar gut nähret, auch die Erlaubniß, mit kurzer Waare zu handeln, und leben mit den Gelbgießern, wie auch mit den Gold- und Silberarbeitern selten in gutem Vernehmen.

Der Zirkelschmied.

Der Zirkelschmied ist ein Eisenarbeiter, der also auch überhaupt die Einrichtung in seiner Werkstätte hat, die man bey dergleichen Professionisten suchen darf. Am meisten kommt er mit dem Schlosser und Sporer, und vorzüglich mit dem Zeug- oder Sägeschmied überein. Er macht aber fast alle eiserne und verstählte Werkzeuge für verschiedene Handelsleute, besonders für Holzarbeiter, und überdieß allerley Küchengeschirre und Hausrath; an vielen Orten vertritt er auch die Stelle des chirurgischen und mathematischen Instrumentenmachers.

Jeder Zirkel hat bekanntlich zween Schenkel, die der Zirkelschmied aus Eisen gespitzt schmiedet und an der Spitze verstählt. An dem dicken Ende eines jeden Schenkels bleibt ein vorspringendes Stück, woraus er das Gewinde von einem oder mehreren Einschnitten, in welche sich gleich viel schmale Stücke Eisen passen, verfertiget; hiezu bedient er sich eines Haumeissels und einer Feile. Zulezt wird durch das dickste Ende mit einem Dorne ein Loch geschlagen, und in diesem ein Nied, wodurch beyde Schenkel vereiniget werden, befestiget, und jeder Schenkel erhält durch die Feile seine Gestalt und vollkommen glatte Ausbildung.

Mit den nämlichen Handgriffen macht der Zirkelschmied die so genannten Taster, nur daß er die Spitzen ihrer Schenkel warm mit dem Hammer krümmet.

Er verfertigt auch allerley Sägen aus gutem geschmeidigen Eisen, oder auch aus alten Säbel- und Degenklingen. Er strecket nämlich das Material einer Säge zu einem dünnen Blatte aus, und giebt diesem an jedem Ende eine Angel, die gegen das Ende durchlöchert wird, um das Sägeblatt in dem hölzernen Gestelle mit einem Stifte befestigen zu können.

Das Sägeblatt selbst muß wohl ausgeschweißt und darauf rothwarm mit einem nassen Hammer bis zum Erkalten gehämmert und dadurch gehärtet werden. Hierauf beschneidet es der Zirkelschmied mit einer Blechschere, schleifet und poliret es auf beyden Seiten entweder selbst, oder auf einer Schleifmühle, und setzet die Zähne auf, oder schneidet sie mit einer dreyeckigten Feile aus,

und schränket sie mittelst der Schränkklinge. Stumpfe Sägen schärfet er wieder auf, zerbrochene löthet er wieder zusammen, kurze verlängert er durch Anstücken u. s. w. Das zünftige und geschenkte auch kramende Handwerk des Zirkelschmieds wird in gewöhnlicher Zeit erlernt, und zum Meisterstücke ein künstlicher Zirkel mit einer Querschraube, an andern Orten eine große Beißzange u. s. w. verfertiget.

Der Schriftgießer.

Der Schriftgießer verfertiget Schriften oder metallene Buchstaben, (Lettern) zum Behufe der Buchdrucker; es sind aber solche Lettern kleine viereckigte Säulen oder Stäbe, auf deren kleinster Oberfläche der Buchstabe, welchen man abdrucken soll, erhaben stehet.

Der Schriftgießer gießet dergleichen Lettern in einer Form (Matrize), in welcher jeder Buchstabe vertieft eingeprägt ist. Zu dieser Einprägung bedient er sich eines stählernen Stempels (Patrize), in welchem jeder Buchstabe erhaben ausgeschnitten ist: solche Patrizen verfertiget entweder ein eigener zunftfreyer Künstler, oder Schriftschneider, oder der Schriftgießer selbst, wenn er Geschick, Zeit und Gelegenheit gehabt hat, diese einträgliche Kunst zu erlernen. Der Schriftgiesser schlägt eine Patrize auf einen viereckigten kupfernen Stab ab, und dieser heißt die Matrize, und bildet den Buchstaben auf der künftigen Schrift: jede Matrize wird justirt und eingekerbt. Zum Giessen der Lettern hat der Schriftgiesser einen eigenen Zeug (Metall), den er in einem Gießofen im Laboratorium schmelzet, und der aus einer Mischung von

Spies-

Spiesglas, Eisen, Kupfer, Bley und Messing bestehet. Beym Gusse der Lettern selbst nimmt der Schriftgiesser so viel Zeug, als er nöthig zu haben glaubt, schmelzet ihn im Kessel oder Tiegel des Windofens seiner Werkstätte, und schöpfet daraus mit Gießlöffeln, so viel er zu kleinen oder grossen Lettern braucht, in die Form oder ins Gießinstrument, welches sein künstlichstes Werkzeug ist. Diese Form bestehet aus zwo Hälften, die gar leicht von einander gemacht werden können, und in deren Mitte sich die kupferne Matrize befindet, worinnen der Buchstabe gebildet werden soll. Der Giesser gießt den flüssigen Zeug in die Form, und vertheilet ihn durch ein bedächtliches Rütteln auf alle Seiten derselben; hierauf hebet er den gegossenen Buchstaben mit einem Haaken aus der Form, setzet diese wieder zusammen, und fähret alsdann fort, neue Lettern zu giessen. Dieß erfolget mit einer solchen Geschwindigkeit, daß ein fleissiger Schriftgiesser in einem Tage 3 bis 4000 Lettern kleiner Schrift giessen kan. Nach dem Gusse werden die Schriften geschliffen und fertig gemacht. Das nämliche geschiehet auch mit den gewöhnlichen Unterscheidungs- und Kalenderzeichen, den Puncten, Zahlen, Spatien, Noten u. s. w.

Grosse Lettern haben messingene Patrizen und bleyerne Matrizen; sie werden, zur Verminderung des Preisses, nur hohl gegossen.

Alle Lettern, sie seyen teutsch oder lateinisch, griechisch u. s. w., sondert der Schriftgiesser, und schmelzet die untauglichen wieder ein; die brauchbaren schleifet er ab, und bestösset sie im Stoßzeuge mit dem Bestoßhobel, worauf sie sortenweise

zusammengepackt und nach dem Zentner an Buchdrucker verkauft werden. Ganz silberne Lettern giebt es nicht, wie denn das Silber überhaupt zum Schriftzeuge unbrauchbar ist. Jede Façon der Lettern hat ihren eigenen Namen; im Teutschen unterscheidet sich Fractur und Schwabacher, im Lateinischen Antiqua und Cursiv.

Die Schriftgiesserkunst ist erst nach erfundener Buchdruckerkunst entstanden. Der Schriftgiesser bindet sich an keinen Zunftzwang, lernt 6 Jahre, und arbeitet gemeiniglich in grossen Druckereyen. In neuern Zeiten ist die Schriftgiesserey immer vollkommener geworden, und nun gehen die Teutschen in dieser Kunst den Engländern, Franzosen und Holändern nicht mehr aus dem Wege.

Der Mechanikus.

Der Name des Mechanikus oder mathematischen Instrumentenmachers ist viel umfassend; denn er muß alle Werkzeuge, die zur Mathematik und Physik erforderlich sind, verfertigen können, und daher nicht nur selbst in diesen Wissenschaften, wenigstens etwas, bewandert seyn, sondern auch Einsicht und Erfahrung von andern Künsten und Handwerken haben, die entweder für ihn, oder doch manche Theile seiner Instrumente aus dem Groben, arbeiten. Zur Geometrie liefert der Mechanikus mathematische Bestecke, Meßtische, Astrolabien, Wasserwaagen u. s. w.; zur Optik und Astronomie allerley geschliffene optische Gläser, Sehe- und Fernröhre, Brillen, u. dgl.; zur Physik Wettergläser, Thermometer, Luftpumpen, Elektrisirmaschinen, u. s. f.

An

An Werkzeugen hat der Mechanikus viele, die ihm mit andern Künstlern gemein sind; aber auch viele, die er nur alleine brauchet, z. B. der Linientheiler, das Theilungslineal, die Theilungsscheibe, der Reisser, u. s. w.

Die Handgriffe, nach welchen der Mechanikus arbeitet, sind fast ganz dieselben, wie bey dem Roth- und Gelbgiesser, dem Kunstdreher und ähnlichen Künstlern. Mancher Mechanikus widmet sich nur der Verfertigung einer oder der andern Waare, und erhält daher auch seinen eigenen Namen, z. B. der Optikus oder Glasschleifer: überhaupt aber thut es teutschen Mechanikern noch immer sehr viel Schaden, daß man sich einbildet, als ob mathematische Instrumente nur in England vollkommen gemacht werden könnten.

In den neuesten Zeiten haben es Brander und Hörschel in Augsburg, M. Hahn im Würtembergischen, und hauptsächlich Herschel, ein Hannoveraner, zu London zur Gnüge durch die treflichsten Instrumente bewiesen, daß teutsche Mechaniker ihren Kunstwerken gleiche Vollkommenheit geben können, wie die englischen; davon nichts zu gedenken, daß schon von den ältesten Zeiten her Nürnberg, Augsburg, Wien, Leipzig u. s. w. durch sehr geschickte Mechaniker berühmt gewesen sind. Oft läßt der Mechaniker, wenn er Fabrikmässig arbeitet, die einzelnen Theile der mathematischen Instrumente und anderer Kunstsachen von seinen Gehülfen, oder andern Künstlern und Handwerkern, ausarbeiten, und setzet sie alsdann nach eigenen Handgriffen zusammen, oder leget die letzte Hand zur Vollendung des Ganzen an dieselben.

Der Mechaniker ist an keinen Zunftzwang gebunden, sondern übet seine Kunst ganz frey, lehret sie aber selten fremde Kinder, sondern bringet solche gewöhnlich seinen Kindern oder nahen Verwandten bey, oder läßt aus Künstler-Caprice manche Kunstvortheile und Wissenschaften mit sich absterben. Die meisten Mechaniker waren zuerst Schreiner, Schlosser, Dreher, Uhrmacher u. dgl.; sehr viele sind auch als selbst gelernte Künstler und mechanische Genies in der Welt berühmt geworden.

Der Goldschläger.

Der Goldschläger verwandelt seine Materialien, Gold und Silber, in sehr feine dünne Blättchen, womit man vergoldet und versilbert. Das Gold und Silber reiniget er gemeiniglich selbst durch das Verblasen, oder durch das Giessen durch Spiesglas. Als Werkzeuge brauchet er feuerfeste Tiegel, einen Schmiedeambos und Schmiedehämmer, das Ziehwerk, Formen, Zangen, Marmor, Reißmesser, eine Formpresse, ein Blatt- oder Schneidekûssen, den Karren u. s. w. Der Goldschläger schmelzet das gereinigte Gold aufs neue, und giesset es in einem Einguß zu einem Goldzain. Der erkaltete Goldzain wird hierauf mehrere male geglühet, und auf einem Ambosse viereckig geschmiedet. Nunmehr kommt er auf das Streck- oder Ziehwerk, wo er von zwoen Personen nach und nach, wie ein langes Fensterbley, ausgestreckt, zusammengewickelt und geglühet wird. Nach dem Erkalten ziehet man den Goldzain auseinander, wickelt ihn um ein dünnes Holz, ziehet dieses hierauf wieder heraus, und schlägt das zusammengewickelte Gold auf dem Ambosse einen Zoll breit.

breit. Dieses Gold wickelt der Goldschläger auseinander, schlägt es eben und zerschneidet es in Platten, die einen Zoll ins Gevierte groß sind. Nun leget er diese Platten zwischen die Blätter der Pergament- oder Quetschform und dehnet sie auf dem Marmor bis auf zween Zolle ins Gevierte aus; darauf glühet er sie und macht die kleinern Blätter in der Hausquetschform den grössern gleich: nun schlägt er alle Blätter in dieser Form zugleich, schneidet sie, ehe sie in die dritte Form kommen, mit dem Reißmesser entzwey und vergleicht sie. Hierauf schlägt er sie in der Dünnquetschform so lange, bis sie auf allen Seiten der Form herausdringen; das Vorstehende (die Krätze) wird mit einem Messer abgekratzt. Jezt erst kommen die Blätter, deren jedes wieder vorher kreuzweis in vier Blätter getheilet wird, in die Hautformen, wovon die erste die Löthform heißt; in dieser schlägt sie der Künstler so lange, bis sie schier die Grösse dieser Blätter erreichen: nunmehr nimmt er sie heraus, zerreißt sie mit der Werkzange in 4 Theile, vertheilet die daraus entstandenen 4224 Blätter in Dünnschlagformen, und schlägt darinnen jedes Blatt $3\frac{1}{2}$ Zoll lang und breit. Nun sind die Blätter fein genug, und der Goldschläger nimmt sie aus der Form, leget sie auf das Küssen, schneidet sie mit dem Karren viereckig und leget sie zwischen rothgefärbtes Papier.

Jeder Goldschläger bezeichnet seine Waare mit einem besondern Stempel, und versendet die mancherley Gold- und Silberblätter in Büchlein, wovon manches 12 - 25 Blätter enthält.

Die Goldblättchen heissen: Feingold, Breitgold, Fabrikengold, Zwischgold u. s. w.

Vom Silber werden nur dreyerley Sorten Blätter gemacht. Der Goldschläger macht auch kleine silberne Platten, woraus der Gürtler Knöpfe verfertiget. Der Goldschläger erlernt seine Kunst in sieben Jahren; als Geselle wandert er nicht, es sey denn, daß er verschrieben wird: und wenn er sich als Goldschlägerherr irgendwo niederlassen will, braucht er kein Meisterstück zu machen. In Nürnberg und Augsburg gehöret die Goldschlägerkunst zu den gesperrten Professionen.

Der unächte Goldschläger oder Tombackschläger schlägt aus unächten Metallen Blattgold und Blattsilber, und bedienet sich hiezu der Pergament- und Hautformen, die für den ächten Goldschläger unbrauchbar sind; die Handgriffe sind indessen einerley. Die Schabine wird bey dem ächten Goldschläger gesammelt und daraus Muschelgold und Muschelsilber gemacht; das nämliche thut auch der Tombackschläger.

Der Gold- und Silberdrathzieher.

Der Gold- und Silberdrathzieher verwandelt massives und gereinigtes Silber, auf verschiedenen Ziehbänken, mit Hülfe mehrerer metallener durchlöcherter Platten, in Drath von verschiedener Dicke und Feinheit. Wird dieser Drath vorher beym groben Zuge vergoldet, so heißt er Golddrath; denn reiner und eigentlicher Golddrath wird nur auf geschehene Bestellung gezogen.

Die Drathzieher theilen sich in Grob- und Feindrathzieher. Erstere sind abgerichtete Taglöhner,

ner, welche die dicken silbernen Cylinder oder Stäbe in einen Drath verwandeln, der die Dicke einer Stricknadel hat; letztere hingegen verdünnen diesen Drath zur äussersten Feinheit, und vergolden ihn zur Verwunderung.

Die Materialien des Golddrathziehers sind Silber und Goldblätter; seine Werkzeuge aber verschiedene Zieheisen, eine Ziehbank, ein Zängelmaaß, ein Arbeitstisch, Zangen, Proberinge und ein Spulrad.

Der Drathzieher flicht den stricknadeldicken Silberdrath auf eine hölzerne Rolle; dieser läuft durch ein Löschpapier, um das Wachs, womit er bey jedem neuen Ziehloche bestrichen wird, abzustreifen. Der Drathzieher ergreift die Spitze des Drathes mit einer Zange und ziehet den Drath durch das Zieheisen durch, worauf er den Drath in dem Loche der Scheibe auf dem Arbeitstische befestiget. Nun wird er von einer andern Person durch das untergehaltene Löschpapier geleitet, zugleich aber ergreift der Drathzieher die Mitte der an der Decke des Zimmers befestigten Drehstange mit beyden Händen, drehet die Scheibe möglichst geschwind herum, und windet den Drath von der eingeschraubten Spule durch die Zieheisen auf die Scheibe auf. Von dieser wird der neue Drath wieder auf die hölzerne Rolle gespulet, ein engeres Ziehloch genommen, der Drath wieder gewächset und auf obige Weise so lange verfahren, bis der Drath die verlangte Feinheit hat. Zerreißt der Drath im Ziehen: so knüpfet man ihn durch einen Knoten wieder zusammen; allein es hindert dieß die Arbeit sehr. Der fertige Drath hat seine bestimmten

Nummern, und wird auf Rollen gespulet; der stärkste ist Num. 1; und der feinste Num. 11.

Die Ziehplatten hat ein Nürnberger Künstler, Namens Rudolph, erfunden. In Nürnberg und Augsburg waren auch von jeher die geschicktesten Gold- und Silberdrathzieher; allein in neuern Zeiten ist diese Kunst auch nach andern Städten Teutschlands gekommen. Der Gold- und Silberdrathzieher lernt 5 Jahre, braucht nicht zu wandern, und kann entweder als Herr für sich arbeiten, oder muß seine Waare um einen gewissen Preiß an Gold- und Silberfabriken liefern.

Nach eben diesen Handgriffen und mit denselben Werkzeugen macht der Lionische Drathzieher allerley Drath von Kupfer, Messing, Eisen u. s. w., und hat zu Nürnberg ein gesperrtes Handwerk; er liefert die metallenen Saiten für gewisse Instrumente, ingleichen auch den Drath, den viele Künstler und Handwerker zu ihrem Gewerbe nöthig haben, und man muß sich wundern, daß seine Waaren um einen so wohlfeilen Preiß gegeben werden können.

Der Gold- und Silberarbeiter.

Dieser Künstler führet an vielen Orten den Namen des Goldschmiedes; eigentlich aber gebühret dieser Name nur denen Künstlern, welche große goldene und silberne Gefäße und Geräthschaften, als Schüsseln, Teller, Löffel, u. dgl. verfertigen. Andere Künstler machen blos silbernes Geräthe und heissen deswegen Silberarbeiter; wieder andere beschäftigen sich nur mit Verfertigung der Bijouterie oder des Schmucks von Gold, Silber und Edelsteinen, handeln damit und werden Goldarbeiter oder auch gewöhnlich

Juwelierer

Juwelierer genennet. Endlich giebt es noch Galanteriearbeiter, die weiter nichts, als kleinere feine Galanteriewaaren machen. Insgesamt aber halten sich diese Künstler zu einer Zunft, und widmen sich einer oder der andern Art von Gold- und Silberarbeiten; zuweilen, besonders in kleinen Städten machen sie alles, was ihnen vor die Hand kommt, oder verlangt und bestellt wird.

Gold und Silber verarbeitet der Gold- und Silarbeiter nicht rein, sondern gemischt. Beym Golde ist die Mischung mit Kupfer willkührlich, beym Silber aber bestimmt; daher man das Probesilber hat, welches 15 bis 11 löthig ist. Man probirt Gold und Silber durch Strich- oder Probiernadeln, durch Feuer und durch Probierwaagen, und scheidet es mit Scheidewasser.

Gold und Silber wird beym Verarbeiten theils geschlagen oder geschmiedet, theils auch gegossen; vorher aber schmelzet man es in einem Schmelztiegel, und gießt es in einen Einguß, wodurch es nach dem Erkalten zu einem Gold- oder Silberzain verwandelt wird; von diesem schrotet der Künstler jedesmal so viel ab, als er braucht, streckt es auf verschiedenen Ambossen mit Hämmern, und glühet es zuweilen wieder, damit es nicht breche oder springe.

Das Giessen des Goldes und Silbers geschiehet in bleyernen Patronen. Das Hohlgiessen kommt immer mehr ab. Zum Löthen braucht man verschiedene Arten von Schlagloth.

Nach der Verarbeitung erst wird das Gold und Silber mit vieler Mühe und Vorsicht polirt; wozu man aber kein Oel nehmen darf. Silberne Waaren läßt man zuweilen vergolden; dieses geschiehet entweder

weder im Feuer, oder trocken. Jenes ist dauerhaft; dieses aber nur ein leichter Anstrich, der bald verschwindet. Die Farbe des Goldes wird zuweilen durch Glühwachs erhöhet, oder in einigen Stellen hie und da verändert. Heutiges Tages werden auch silberne Tafelgeschirre mit bunten Farben gemacht; welche Kunst aber nicht jeder Goldarbeiter verstehet.

Getriebene (matte) Arbeit des Goldarbeiters fordert viele Kenntnisse, Geschicklichkeit und Uebung; sie wird aber auch gewöhnlich um ein Viertheil theurer bezahlt, als glatte. Die künstliche Filegranarbeit ist längst aus der Mode gekommen. Der Werkzeuge, womit der Gold- und Silberarbeiter arbeitet, sind gar viele; sie sind aber meistens schon aus der Werkstätte anderer Künstler und Metallarbeiter bekannt, die Instrumente ausgenommen, welche diesem Künstler eigen sind.

Die Waaren, welche von dem Gold- und Silberarbeiter geliefert werden, lassen sich kaum beschreiben, weil deren nicht nur sehr viele und mancherley sind, sondern auch durch den Wechsel der Mode immer neue erfunden werden.

Fast alle Goldarbeiter pflegen einerley Handgriffe anzuwenden; nur die verschiedenen Arbeiten und Waaren, die ein jeder besonders macht, erfordern einigen Unterschied.

Ein Goldarbeiter muß mit Geschmack arbeiten können, wenn er sich bey seiner Kunst gut nähren will; er muß sich deswegen im Zeichnen geübt haben, und darf die bildenden Künste nicht vernachläßigen.

Gewöhnlich schlägt der Silberarbeiter seinen Namen und die Probe, woraus man das Korn des Goldes und des Silbers erkennen kann, auf jede Waare, um seinen

nen Credit zu erhalten und dem Käufer die Waare zu gewähren.

Nürnberg, und noch mehr Augsburg, sind seit Jahrhunderten hohe Schulen für die Gold- und Silberarbeiter gewesen; heutiges Tages liefern auch London, Paris, Wien u. s. w. vorzüglich gute Waare.

Der Gold- und Silberarbeiter lernt 7 Jahre, wandert nach Gefallen, und macht zum Meisterstücke, wo dergleichen gewöhnlich ist, was er will.

Der Kupferstecher.

Die Geschicklichkeit, Figuren von allerhand Gegenständen in eine Kupferplatte zu graben oder zu stechen, und sie mit Farbe auf Papier abzudrucken, macht die Kunst des Kupferstechers aus, welche im 15ten Jahrhunderte erfunden worden ist. Er läßt sich die Platten von einem Kupferschmiede in beliebiger Größe, aber von durchgängig gleicher Dicke machen, und die Seite, worauf die Figuren gestochen werden sollen, recht glatt poliren. In eine solche Kupferplatte arbeitet der Künstler entweder blos mit dem Grabstichel, oder mit der Radirnadel und dem Aetzwasser, oder durch die so genannte schwarze Kunst. Zuerst trägt der Kupferstecher den Umriß der Figur auf die grundirte Platte mit Hülfe des Rothsteins ab, äzt ihn, wischt den Aetzgrund der Platte wieder ab, und fängt mit dem Grabstichel die Schraffirung an, d. i. er arbeitet die Figuren in Puncten und Strichen aus: jene sind entweder rund oder lang; diese hingegen entweder gerade oder krumm. Durch diese einfache Arbeit theilet er bey den Figuren Licht und Schatten aus; feine Schatten

und

und Halbschatten punctirt er, stärkern aber drückt er durch Kreutz- oder Gegenschraffirungen aus. Sind die Figuren des Originals sehr groß, und sollen sie von ihm kleiner gemacht werden; so verjüngt er solche entweder nach eigener Manier oder mit Hülfe des bekannten Storchschnabels, oder eines Netzes. Was im Original, nach welchem er arbeitet, rechts stehet, muß er links in Kupfer stechen und umgekehrt; sonst wird der Kupferstich fehlerhaft. Ein solcher Kupferstich ist freylich sehr mühsam und fordert lange Zeit; aber er kann auch schöner und dauerhafter werden, als ein radirter oder von schwarzer Kunst.

Geschwinder arbeitet der Kupferstecher mit der Radirnadel und dem Aetzwasser. Er überziehet jede Platte mit einem harten oder weichen Aetzgrunde, und zeichnet dann den Umriß der Figur darauf, fähret demselben mit der Radirnadel nach, faßt die Platte mit Wachs ein, gießt verdünntes Scheidewasser darüber, und läßt es so lange stehen, bis es die gemachten Züge ins Kupfer gefressen hat. Nun wird das Scheidewasser abgegossen, die Platte gereiniget und den eingeäzten Zügen mit dem Grabstichel nachgeholfen. Man hat auch noch andere besondere Aezwasser, die an die Platte gegossen werden. Dergleichen Kupferstiche haben eine besondere Anmuth; sie fordern aber einen im Zeichnen geübten, leicht und sicher arbeitenden Künstler.

Die schwarze Kunst erheischet ein Schab- und Gründungseisen und einen Polirstahl.

Mit dem Gründungseisen rauhet man die polirte Seite der Platte, schwärzet sie alsdann und trägt die Zeichnung auf; mit dem Schabeisen und

Polirstahl wird hierauf jede Figur aus dem Grunde herausgehoben und vollendet. Dieß ist die leichteste Art der Kupferstecherey; der Künstler muß aber eine feste Hand haben, und die Zeichnung gut verstehen. Neuere Arten der Kupferstecherey sind noch zur Zeit nicht allgemein bekannt; bekannter aber sind die Schriftstecher, welche Landkarten, Plane, Maschinen, Noten, Vorschriften zum Schreiben u. s. w. im Kupfer stechen.

Alle Kupferstiche werden durch den **Kupferdrucker** oder durch den Kupferstecher selbst, wenigstens unter seiner Aufsicht, abgedruckt. Der Kupferstecher ist ein ganz zunftfreyer Künstler, und es entehret auch den Adel nicht, Kupferstecherey zu treiben. Teutsche haben in dieser Kunst das Eis gebrochen, und wetteifern noch jezt in derselben mit den Engländern, Franzosen, Niederländern und Italiänern.

Der Maler.

Der Maler drücket mit Linien, Strichen und Farben Gegenstände der Natur oder auch Erdichtungen seiner Einbildungskraft auf eine ebene Fläche mittelst des Pinsels aus. Er bedienet sich hiezu der Wasser- und Saftfarben; der Erd- und Oelfarben; daraus entstehen die verschiedenen Arten der Malereyen, als: die Wassermalerey; die Malerey auf nassen Kalk; (al fresco) die Oelmalerey; die Wachsmalerey; die Pastelmalerey; die Miniaturmalerey; die Glasmalerei; die Schmelz- und Musivmalerey. Es bekommen aber auch die Maler von den Gegenständen, die sie mit Liebhaberey, vorzüglichem Glück oder gewöhnlich malen, ihre Namen, z. B. ein Portraitmaler;

ein Landschaftenmaler u. s. w. und man nennet die jedem Maler eigene Art, einerley Gegenstände in der Natur anzusehen und auszudrücken, seine Manier oder seinen Stil. Kenner wissen sogleich bey dem Anblicke eines Gemäldes, ob es von einem berühmten Maler und von welchem es sey.

Durch die Erfindung der Oelmalerey ist die Kunst überhaupt höher gestiegen, als vor Alters, und man hat seit dem 16ten Jahrhunderte gewisse Klassen oder Schulen gemacht, zu deren einer ein jeder berühmter Maler gerechnet wird; man zählet 7 solcher Schulen, 4 italienische, 1 teutsche, 1 niederländische und 1 französische.

Bey Oelgemälden, die auf grundirte Leinwand, Holz, Metall u s. w. gemalet werden, sitzet der Maler vor der Staffeley, macht zuerst den Entwurf oder Umriß, untermalet die Figuren und malet sie hernach weiter aus.

In der Linken hält er den Malerstock, wodurch er die Rechte beym Malen unterstützet.

Die Farben, welche man in Blasen zu verwahren pfleget, trägt er auf die Palette, durch deren Oefnung am untern Rande er den linken Daumen steckt, um sie damit zu halten; am obern Rande sind die Farben in kleinen Portionen, und im mittlern und untern Theile des Farbenbrettes mischet er sie mit einer Spatel. Der Maler brauchet zu seinen verschiedenen Malereyen Fisch- Haar- und Borstenpinsel; alle Pinsel werden nach vollendetem Malen sogleich wieder ausgewaschen.

Zu einem guten Maler gehört sehr viel; ohne Zeichnung werden seine Gemälde steif und unnatürlich seyn; und ohne Kenntniß der Farben und deren

viel-

vielfacher Mischung werden sie kein Leben haben oder matt seyn. Mythologie, Geschichte, Natur- und Kunstgeschichte, Baukunst, Anatomie, Perspectiv, Beurtheilungskraft, lebhafte Phantasie u. s. w. sind nothwendige Erfordernisse zu einem Maler, der sich von gewöhnlichen Sudlern oder blossen Kopisten unterscheiden will.

Der Maler lernet seine freye Kunst unter einem guten Meister, bildet sich in Malerakademien und Galerien vollkommener, und erhebet sich durch getreue Nachahmung und Verschönerung der Natur über die Menge der Stümper, wodurch diese edle Kunst so oft schon geschändet worden ist. Alsdann nähret die Malerey ihren Mann allezeit reichlich; wie denn ein einiges Meisterstück oder Gemälde eines berühmten, auch noch lebenden, Malers oft mit mehrern 1000. Thalern und Dukaten bezahlt worden ist.

Der Bildhauer.

Der Bildhauer macht aus Stein allerley ganz- und halbrunde Figuren; auch Gruppen. Marmor, Alabaster und Sandstein sind die Materialien dieses Künstlers, und seine Werkzeuge allerhand Meissel, Spitz- Zahn- Breit- Rund- und Zwercheisen, Pickhammer, hölzerne Schlägel, Bohrer, Raspel, Richtscheit, Taster u. s. w.

Vor allen Dingen macht er sich ein Modell von Thon, und gießt darüber eine Gypsform, von welcher er sich ein neues gypsernes Modell abformet; zuweilen macht er dergleichen Modelle von Wachs, und giebt ihnen insgesammt nach der Zeichnungskunst die nöthigen Verhältnisse, Theile und Maaße.

Vor Verfertigung des Modells zu einer Bildsäule macht sich der Bildhauer gemeiniglich zuerst eine Skize aus Thon, und bildet sie mit den Bossirhölzern, wie auch mit einem nassen Schwamm und Pinsel ganz aus freyer Hand, aber mit der größten Sorgfalt, und läßt sie hernach von einem Töpfer brennen. Zuweilen bildet der Künstler das eigentliche Modell nach der Skize entweder in der Größe der künftigen Seule, oder im Kleinen. In jedem Falle arbeitet der Bildhauer nach seinem Modell. Der Steinblock, woraus die Bildsäule gehauen werden soll, stellet er senkrecht auf ein Gestell, und nicht weit davon auch das Modell auf einem Bossirstuhl. Darauf wird der Umriß, das Verhältniß der Theile gegen einander und ihre Stärke von dem Modell auf den Block akademisch oder praktisch übergetragen, und der Anfang zur Ausarbeitung gemacht; dann wird die Figur ausbossirt, gezahnt, rein gemacht und zulezt polirt; Bildsäulen von Marmor fordern 5 mal mehr Zeit, als ähnliche Werke von Sandstein.

Der Bildhauer macht auch Modelle zu den gegossenen Bildwerken, die von dem Bildgiesser verfertiget werden; manche Bildhauer werden zum Modelliren in Porzellainfabriken gebraucht, und heissen deswegen Bossirer oder Modellirer.

Zu einem guten Bildhauer wird sehr viel erfordert. Unter den Griechen gab es fürtrefliche Bildhauer; heutiges Tages sind gute Meister selten. Wenn der Bildhauer in Holz arbeitet, so heißt er insonderheit Bildschnitzer; dergleichen Leute machen ihr Glück am meisten noch in katholischen Ländern.

Die

Die Zeichen- Maler- Kupferstecher- und Bildhauerkunst heissen bildende Künste.

Der Bader und Barbierer.

Der Bader und Barbierer verrichten gewisse Arbeiten zur Reinigung des menschlichen Körpers, und werden, weil sie auch den meisten chirurgischen Operationen sich unterziehen, unter die Künstler gezählt. Sobald das Baden in Flüssen, welches dem menschlichen Leibe so heilsam, aber auch zugleich so gefährlich und bisweilen mit dem Wohlstande unverträglich ist, in Abnahme gerieth, fing man an, in besondern Badstuben zu baden. Reiche bauten sich solche in ihren Palästen mit grossem Pracht und Aufwand, und liessen sich beym Baden durch ihre Sklaven bedienen. Geringere giengen in die öffentlichen Badstuben, deren Inhaber Bader hießen. Sie hatten nämlich in ihren Häusern bequeme Badezimmer mit den nöthigen Wannen und Kesseln, so, daß man kalt oder warm baden konnte. Der Badegast entkleidete sich in der Badstube, ließ sich sitzend vom Bader über den ganzen Leib reiben und darauf abwaschen. Nachher setzte er sich in das warme Wasser der Badwanne, und ließ sich auf eine ähnliche Art wieder reiben und abwaschen. Zulezt gieng er noch ins kalte Bad, nach welchem er sich abtrocknen ließ, und sich entweder in ein erwärmtes Bette legte, oder nach Hause gieng.

Mit dem Baden war oft das Schröpfen verbunden; endlich verschnitte man den Gästen auch die Kopfhaare, und nahm ihnen auch den Bart ab; so, daß der Bader in seiner Person den Barbierer und Fri-

Friseur vereinigte. Allein weil die Bader erst unter Kaiser Karl dem Vierten bürgerliche Ehrlichkeit erhielten, so hatten sich die Barbierer von ihnen schon vorher abgesondert, und sich, weil das Barbieren allein gar schlecht nähret, mit Aderlassen und Heilung äusserlicher Wunden und Schäden am menschlichen Körper, auch mit der Zahn- und Augenarzneykunst abgegeben.

Die Bader thaten das nämliche. Darüber entstanden heftige und langwierige Streitigkeiten, weil den Badern nur das Baden, Schröpfen, Aderlassen und Barbieren blos im Hause, beyde leztere Handlungen aber nicht über die Gasse gestattet werden wollte; welches leztere hier und im Reiche noch statt hat. Allein durch Reichsgesetze ist nun alle Fehde zwischen Badern und Barbierern geschlichtet. Der Bader lernt 3. bis 4. Jahre, bekommt auf der Wanderschaft eine Wegzehrung und macht kein Meisterstück, sondern treibt seine Kunst, so bald er eine Badstube kaufen oder pachten kann.

Der Barbierer, der in Fankreich gar nicht zünftig ist, lernt den Bart mit Leichtigkeit abnehmen, und hat hiezu ein gutes Barbiermesser, welches auf dem Streichleder gewetzet wird, ein Barbierbecken, eine Barbierflasche, Seife, ein kleines Seifenbecken und Barttuch nöthig; das alles trägt er in seinem Barbierbeutel oder Schersacke, wenn er ausgehet, unter dem Arme. Ausser dem hat er auch gemeiniglich Binde- und Aderlaßzeug bey sich; denn er darf im teutschen Reiche Chirurgie treiben.

Er lernt 3. und mehrere Jahre gegen ein Lerhgeld, empfängt auf der Wanderschaft eine Wegzehrung, und muß sich bey seiner Niederlassung der

Prüfung seiner chirurgischen Kenntnisse bey einem medicinischen Collegium oder Physikus unterwerfen, wohl auch thätige Beweise seiner Geschicklichkeit geben. Viele Bader- und Barbiergesellen nehmen Herrendienste als Kammerdiener u. s. w.; dienen auch als Feldscherer im Kriege. In unsern Zeiten stehet den Badern und Barbierern eine grosse Veränderung bevor, und es scheinet, man wolle sie entweder zu einer Zunft, wie schon an einigen Orten geschehen ist, zusammen schmelzen, oder auf ihre ursprüngliche Bestimmung zurücke setzen, und sie höchstens als Handlanger der Aerzte und Wundärzte zulassen.

Der Apotheker.

Der Apotheker muß die nöthigen Arzeneyen nach der Vorschrift (Recept) des Arztes machen und aufbewahren. Billig sollte er die gelehrten Sprachen inne haben, auch Naturgeschichte, sonderlich Botanik und Chemie verstehen, und wenigstens doch die officinellen Kräuter kennen. Sie werden gemeiniglich von Kräuterweibern gesammelt, und entweder frisch oder getrocknet verbraucht. Ausländische Kräuter, medicinische Hölzer, Rinden, Früchte, Blumen, Saamen u. dgl. verschreibet sich der Apothecker aus einer Materialhandlung.

Das Thierreich liefert in die Apotheke getrocknete Thiere, deren Knochen, Hörner, Schalen, Fett u. s. w. das Mineralreich verschiedene Erden, Steine, Salze, Metalle u. s. f.

Alle aus der Natur geholte Materialien verarbeitet der Apotheker durch nasse oder trockene Auflösungsmittel im Laboratorium, oder am Receptir-

tische in der Officin selbst, und überliefert die daraus bereiteten Arzeneyen sodann an die Patienten, oder verwahret sie im Keller, oder sonst an einem sichern Orte in Flaschen, Büchsen, Gläsern, Krügen, Schachteln u. s. w.

Das Laboratorium enthält verschiedene Oefen zum Destilliren, Digeriren, Sublimiren u. s. w.; ausser diesem hat man eine Stoßkammer, eine Schneide- uud Kohlenkammer, verschiedene Pressen u. s. f.

Die gewöhnlichsten Arbeiten des Apothekers sind das Pulverisiren, das Auflösen, das Ausziehen, Maceriren, Verdicken, Krystallisiren, Niederschlagen, Absüssen, Schmelzen, Calciniren, Verpuffen, u. a. m. Kurz, man wundert sich über die Mannichfaltigkeit und Menge der Arbeiten, die oft zur Hervorbringung eines einzigen Arzeneymittels angewendet werden müssen. Die Vorschriften der Aerzte (Recepte) sind lateinisch und mit chemischen Zeichen versehen; diese muß der Apotheker lesen und verstehen lernen, und hienach die Arzeneyen zurechte machen. Auch das Apotheker-Gewicht verdient Aufmerksamkeit; man rechnet nach Unzen, Drachmen, Skrupeln, und Granen, und das Pfund Apothekergewicht hat nur 24. Loth.

Die Apotheker werden beeidiget, Gift und andere schädliche Dinge entweder gar nicht, oder mit gewissen Einschränkungen abzugeben: der Provisor hat diese und andere kostbare Dinge in seinem Verschluß.

Der Erlös aus dem Handkaufe kommt in die verschlossene Kasse; was geborgt wird, muß ins Buch eingetragen, nachher ein Conto darüber gemacht

macht und die Bezahlung beygetrieben werden. Auch die Recepte werden monatlich sortirt und aufgehoben.

Die Apothekerkunst wird in 6 Jahren erlernt; der Lehrjung heißt Discipel, der Gesell Subject, und der Vorsteher einer Apotheke oder erste Gesell derselben Provisor. Es entehret einen Arzt nicht, wenn er, wie in den ältesten Zeiten, zugleich Apotheker ist; er darf auch Lehrjungen annehmen und einen Provisor halten, wenn es von Seiten der Herrschaft erlaubt und einträglich ist. Wenn ein ausgelernter Apotheker auswärts serviren will, so läßt er sich durch eine Materialhandlung in eine Apothecke empfehlen, und gehet nicht eher aus dieser Condition, als bis er eine neue hat: denn es hält sonst schwer unterzukommen.

Ein Apotheker kann auch im Kriege als Feldapotheker, oder als Handlungsbedienter in der Welt fortkommen, und bey seiner Niederlassung eine Handlung treiben, welche er will. Hiezu sehen sich viele gedrungen, weil der Erkauf einer Apotheke immer kostspielig, und die Pachtung derselben mißlich ist.

Jede ordentliche Apotheke hat ihr Dispensatorium und jährliche Visitation. Der Abgang an Materialien (Defect) muß notirt, und entweder sogleich, oder wenn es Zeit hat, von Messe zu Messe, wieder beygeschaft werden. Wohl unterrichtete Apotheker haben noch immer ihr Glück gemacht; viele sind als Scheidekünstler berühmt geworden; viele haben Medicin studirt und als Aerzte glücklich prakticirt. Die reichsten Apotheker in Teutschland sind ohnstreitig in Frankfurt am Main.

Kurze Nachricht von einigen teutschen Erfindungen und Verbesserungen der Künste und Handwerke.

Um Künste und Handwerke haben sich die Teutschen, wie um alle Wissenschaften, von je her sehr verdient gemacht: nur Schade, daß teutsche Kunst und teutsches Verdienst den oft geringern Auswärtigen gewöhnlich hat nachstehen, und nicht selten nach Brod gehen müssen.

Darüber ist mancher teutsche Künstler und Handwerker verdrüßlich geworden, und hat seine Erfindungen theils ganz verheimlicht, oder nur im Stillen für sich benutzt, theils mit ins Grab genommen, theils auch an Ausländer verkauft, welche alsdann den Ruhm der Erfindung sich zuzueignen nicht entblödeten. Von vielen Erfindungen, Künsten und Werkzeugen läßt sich bey dem Mangel an schriftlichen sichern Nachrichten kein Erfinder angeben; oft ist einerley Sache an mehr als einem Orte zugleich erfunden, und dann die Ehre solcher Erfindung streitig gemacht worden. Erst in den neuesten Zeiten haben die gelehrten Männer von Murr in Nürnberg, von Stetten in Augsburg, und Joh. Beckmann in Göttingen, in der Kunstgeschichte aufzuräumen gesucht, und von dem Wörterbuche der Erfindungen, welches Busch in Eisenach herausgiebt, lässet sich viel Gutes erwarten.

Indessen weiß man jezt schon mit Gewißheit, daß Nürnberg von uralten Zeiten her eine Pflegerin der Künste und Handwerke, und eine fruchtbare

Mutter vieler Erfindungen gewesen sey. Ein Nürnberger, Namens Rudolf, erfand in der Mitte des funfzehnten Jahrhunderts die Zieheplatten, durch deren Löcher die Metalle mit Zangen zu Drath gezogen werden können.

Die Buchdruckerkunst ist zu Mainz von Joh. von Guttenberg zwischen 1436 - 1440 erfunden worden.

Heinr. Traxdorf erfand das Pedal zu den Orgeln, und baute eine Orgel mit demselben in der Kirche zu St. Sebald in Nürnberg 1444.

Hanns Meuschel in Nürnberg erfand 1498. ausnehmende Vortheile im Posaunenmachen.

Albrecht Dürer, ein Nürnberger, erfand 1512. den harten Aezgrund.

1517. ist das erste Feuerschloß zu Nürnberg erfunden worden.

Ein Bürger zu Braunschweig, Jürgens, erfand 1530. das Spinnrad, und Ge. Hartmann zu Nürnberg 1540. den Caliberstab.

1550. erfand Hans Lamprecht zu Nürnberg die subtilen Probierwagen.

1553. hat Erasm. Ebner von Nürnberg das Messing; und 1560 Hans Lobsinger daselbst die Windbüchsen und Pressen erfunden, welche Figuren in Metalle druckten, als ob sie getrieben wären.

Ein Arzt zu Langensalza, Matthäus Meth, hat 1599 zuerst die Gradierhäußer angegeben.

Um 1603. erfand Georg Grün, ein Horndrechsler zu Nürnberg, die Wildrufe.

Ein

Ein hessischer Obristleutenant, Ludwig von Siegen, erfand 1643. die sogenannte Schwarzkunstarbeit.

Der Bürgermeister zu Magdeburg, Otto von Gerike, hat seine erfundene Luftpumpe 1654 zu Regensburg gezeigt.

Ein pfälzischer Prinz, Rupert, der 1682 starb, hat das Prinzmetall erfunden.

Noch vor 1680. machte Steph. Zick, ein Kunstdreher zu Nürnberg, am ersten das sogenannte Kunstauge von Elfenbein.

Joh. Christoph Denner, ein Nürnbergischer Flötenmacher, erfand gegen 1690 die Clarinette.

Um diese Zeit erfand Ehrenfried Walther von Tschirnhaußen seine berühmte Brennspiegel.

Vor 1700. erfand ein Teutscher in Holland den sogenannten Holländer, der den Lumpenzeug in den Papiermühlen zermalmet.

1703. entdeckte ein Apotheker, Joh. Fried. Bötticher, die Kunst, Porcellain zu machen.

1704. hat Joh. Conr. Dippel das Berlinerblau erfunden.

Der jetzige Notendruck ist von Breitkopf zu Leipzig 1755 erfunden worden.

D. Joh. Christian Schäffer hat 1764 zu Regenspurg eine Waschmaschine, ingleichen die Kunst erfunden, Papier ohne Lumpen zu machen.

Ein Künstler zu Hildesheim, Wiehen, hat 1771. eine sehr bequeme Maschine erfunden, mittelst welcher man die Pferde schleunig abspannen kann, wenn sie flüchtig werden.

Eben

Eben derselbe hat 1772. ein geographisches Fuhrwerk angegeben, vermittelst dessen man alle Oberflächen bequem messen kann.

1774. erfand der Prof. D. Claproth zu Göttingen die Umarbeitung des alten gedruckten Papiers in brauchbares weisses.

1776. erfand der Hofdiakonus Preuschen zu Karlsruhe die Landchartendruckerey.

Der Jesuit Scheiner hat den Storchschnabel; Joh. Prätorius, ein Professor zu Altorf, das Meßtischlein; und Erhard Weigel, Professor zu Jena, das Astrodicticon erfunden, lezter auch den Kalender verbessert.

Der trockene Weg, Gold und Silber zu schneiden, ist von einem Goldschmiede zu Quedlinburg, Namens Pfannenschmied, erfunden worden.

Ein Nürnberger Glasblaser, Mich. Sigm. Hack, hat die Complexionsgläser oder kleine Thermometer zum medicinischen Gebrauche erfunden, womit man die Grade der Hitze bey den Kranken erforschen kann.

Die Vorrichtungen zu den Vergrösserungsgläsern haben Lieberkühn, von Gleichen und Bischof sehr verbessert.

Das Seherohr ist von einem Teutschen in London, Namens Herschel, seit einigen Jahren ungemein verbessert worden.

Kurze Nachricht von Handwerksgebräuchen und Ordnungen, ingleichen von dem, was Lehrjungen, Gesellen und Meister gegen einander zu beobachten haben.

In alten Zeiten behaupteten die Meister der Zünfte, daß die Handwerke so rein seyn müßten, als ob sie von Tauben gelesen wären, und schlossen die Kinder sehr geringer Leute von der Aufnahme in die Handwerke und Erlernung derselben aus. Allein durch einen Reichsschluß 1772. ist jeder Knabe berechtiget worden, ein Handwerk zu erlernen, der für sich schon ehrlich ist, oder die Ehrenhaftmachung hat.

Zuerst muß ein Knabe, ehe er zum Lehrjungen angenommen wird, die Probezeit ausstehen, unterdessen auch, wenn er ein Fremder ist, seinen Geburts- und Taufschein beybringen. Nach Verlauf derselben kan er aufgedingt und ins Handwerksbuch eingeschrieben werden; eines fremden Jungen Geburtsbrief bleibt so lange in der Meisterlade liegen, bis er irgendwo Meister werden will.

Ueber das Lehrgeld vereiniget sich der Meister mit den Eltern oder Vormündern des Lehrjungen, welcher dem Meister in allen billigen Dingen zu Gebote stehen, und den Gesellen gehörige Achtung, auch in manchen Stücken Dienste leisten muß.

Entläuft ein Lehrjunge aus der Lehre oder Werkstätte seines Meisters, ohne erhebliche Ursachen, und bleibt über die bestimmte Zeit aus, so ist das Lehrgeld verfallen und sein Name wird in dem

Hand-

Handwerksbuche ausgestrichen, oder er muß sich längere Lehrzeit gefallen, wohl auch von neuem aufdingen und einschreiben lassen.

Hat ein Lehrjung ordentlich ausgelernt, so wird er ledig gezählt und zu einem Gesellen erklärt, ihm auch ein Lehrbrief, der in der Meisterlade niedergelegt wird, für die Bezahlung ausgefertigt: und nun darf er mit keinem Jungen mehr umgehen, sondern muß sich blos zu Gesellen halten.

Wenn er als Geselle oder Knecht nicht länger bey einem Meister bleiben will, so muß er solches vorher aufsagen und, wo er in die Fremde gehen will, vorher überall Richtigkeit machen, da ihm denn Kundschaft und Paß g geben wird. Ein schon gewanderter Geselle erhält überdieß alle seine Papiere wieder, die er, als er in Arbeit kam, in die Lade gelegt hat. Bringt aber ein Geselle keine Kundschaft mit, so darf er bey grosser Strafe nicht in Arbeit genommen werden, bis er sich deswegen gerechtfertiget hat.

Ein Geselle, der wegen übler Aufführung keine Kundschaft erhält und sich deswegen rächen will, wird eingesezt und am Leibe gestraft; das nämliche, ja wohl Lebensstrafe, wiederfähret ihm, wenn er sich untersteht, einen Aufstand zu erregen.

Woferne zwischen Gesellen und Meistern Zwist entstehet, so dürfen sie nicht mit fremden Gesellen und Meistern deswegen correspondiren, kei e Brüderschaftsiegel brauchen, auch keine Handwerksabschickungen für sich veranstalten. So solte auch kein Handwerksbursch betteln oder fechten, sondern

sich von seinem Handwerk versorgen oder sich an seinem Geschenke genügen lassen. In Ansehung des Lohns wird der Geselle, der denselben fordern muß, mit dem Meister eins, entweder Wochenweise, oder Stückweise, oder auf gewisse Zeit, je nachdem solches bey jedem Handwerk herkömmlich ist.

Gesellen halten für sich Auflagen oder Zusammenkünfte, wobey jedoch einer oder zween geschworne Meister zugegen seyn müssen: der blaue Montag und das Degentragen ist Gesellen untersagt; das Gesellengericht aufgehoben und der Handwerksgruß an den meisten Orten abgeschaft.

Ein Handwerksbursch kann auch in Herrendienste treten und nachher wieder anf sein Handwerk wandern, nur darf er bey keinem Pfuscher gearbeitet haben, sonst muß er sich abwaschen lassen.

Ein Geselle muß sich gegen seines gleichen, wie auch gegen seinen Meister, ehrbar, friedlich und bescheiden aufführen, des Meisters Nutzen fördern und dessen Schaden verhüten.

Zum Fortkommen fremder wandernder Gesellen und zur Unterstützung der Kranken muß jeder Geselle das gewöhnliche Legegeld geben; zur Beyhülfe der Armen einer Stadt kann er auch etwas nach Belieben in die Armen-Büchse geben, die in der Herberge an der Wand hängt und vom Handwerksvater empfohlen und verwahret wird.

Von der Nothwendigkeit zu wandern kann ein Geselle frey werden, wenn ihn Krankheit hindert, oder

oder die Wanderjahre bey der Ortsobrigkeit und beym Handwerke mit Geld abgekauft werden. Handwerksgebräuche, Artikel, Ordnungen und Gewohnheiten können nur von der Landes- oder Ortsherrschaft gegeben und bestätiget werden; eben dieselbe kann hierinnen auch mindern und mehren.

Ein Geselle, der Meister werden will, muß sich dießfalls bey der Ortsobrigkeit und beym Handwerke melden, das Meisterstück, wenn eines herkömmlich ist, machen, die dabey vorkommenden Fehler büssen und sich alle Kosten gefallen lassen, die bey dem Handwerke gewöhnlich sind. Der junge Meister hat zwar bey manchen Handwerken einige Lasten zu tragen, als: beym Hauptgebote aufzuwarten, beym Handwerke anzusagen u. s. w.; er darf aber nicht zur Ungebühr damit beschwert werden. Entstehet unter den Meistern wegen irgend einer Handwerksangelegenheit Zwiespalt oder Streit, oder wird das Handwerk geschimpft, so wird ein Gebot zusammen berufen und die Sache im Beyseyn und nach dem Ausspruche des Handwerksdeputirten oder Zunftrichters abgethan und entschieden.

Ganze Zünfte, die sich zuweilen gegen obrigkeitliche Verordnungen setzen und vergehen, werden als pflichtvergessene Bürger und Meister, oder auch als Rebellen bestraft.

Die beym Handwerke auf mancherley Veranlassung einkommenden Gelder müssen von den Viermeistern (Für- oder ältesten, geschwornen Mei-

stern) verrechnet und die Rechnungen davon alljährlich beym Hauptgebote vorgelegt werden.

Ehemalige Handwerksmißbräuche, als: daß ein verheyratheter Geselle nicht Meister werden konnte; daß ein unverheyratheter Meister das Handwerk nicht treiben durfte; daß die Verbrechen der Eltern den Kindern schadeten; daß die Wegbringung eines Selbstmörders infam machte; u. dgl. m. sind durch besondere Reichsgutachten und andere landesherrliche Befehle längstens abgeschaft worden.

Ein Meister darf nur ein Handwerk, dabey aber ein Gewerbe oder Handthierung treiben, die an keine Zunft gebunden sind; z. B. ein Metzger, ein Büttner u. s. f. darf Gastwirthschaft treiben, wenn er einen Gasthof erblich oder sonst eigenthümlich besitzet.

Handwerke, die einerley Materialien verarbeiten oder fast einerley Geschäfte und Arbeiten haben, müssen sich hiebey nach Landesart und Sitte, ingleichen nach besondern Vergünstigungen und Einschränkungen richten; widrigenfalls werden sie deswegen gestraft.

So dürfen z. B. Barbierer und Bader die Kopfhaare verschneiden, aber nicht frisiren; und die Perückenmacher dürfen im Reiche nicht rasiren.

Grobschmiede dürfen keine Schraubstöcke und nur die Horn, und Raspelfeile gebrauchen; da hingegen

gegen die Kleinschmiede (Schlosser, Windenmacher u. dgl.) alle Arten von Feilen und Schraubstöcken gebrauchen dürfen.

Schneider dürfen keine Knöpfe machen, ausser wenn sie solche blos mit Tuch oder Zeuch überziehen. Zimmerleute dürfen keine Arbeit machen, wobey gefüget und geleimet wird; und Tischler dürfen in ihrer Werkstätte keinen eisernen Nagel verschlagen, sondern müssen blos hölzerne Pflöcke gebrauchen.

Sattler und Riemer dürfen das zu ihrem Handwerke nöthige Leder gaar machen; aber nicht damit handeln. So dürfen auch die Rothgärber keine Hammel- und Schaaffelle verarbeiten, sondern müssen dieses den Weißgärbern überlassen.

Nach der Handwerksordnung darf kein Meister zu einer Arbeit sich anbieten; kein kramender Handwerker hausiren gehen oder auf öffentlichen Märkten Käufer beyrufen, oder andern Handwerksgenossen abschwatzen; kein Handwerker darf dem andern Jungen oder Gesellen abspenstig machen; in Besuchung auswärtiger Märkte muß er sich entweder die Verlosung oder die hergebrachte Ordnung gefallen lassen u. s. w.

Das Handwerksceremoniel,

oder gewisse Formalien, welche beym Aufdingen, Gesellenmachen, Umfragen, Meisterwerden u. s. w.

in

in alten Zeiten üblich waren, sind in neuern Zeiten ihrer Lächerlichkeit wegen an den meisten Orten entweder ganz abgeschaft oder sehr gemildert und eingeschränkt worden.

Die Handwerksrechte sind in neuern Zeiten, besonders seit Errichtung so vieler Manufakturen und Fabriken, sehr geschmälert worden, und da fast auf allen, auch kleinen Dörfern die gewöhnlichen Handwerke angetroffen werden, so thut dieses den städtischen Gewerben ebenfalls grossen Eintrag.

Indessen führet ein geschickter und wohlhabender Handwerker, wenn er seine Lage zu schätzen weiß, das vergnügteste Leben; und ein Künstler, der sich vor andern auszeichnet und den berüchtigten Künstlerluxus verabscheuet, findet noch jezt überall Verdienst und Ehre.

Bayerische Staats-Bibliothek München

X IV. 84
XI. 87

BSB Bayerische StaatsBibliothek
MDZ Münchener DigitalisierungsZentrum Digitale Bibliothek

Seiler, Georg Friedrich,

Kurze Beschreibung der Künste und Handwerke Ein Anhang zum allgemeinen Lesebuch für den Bürger und Landmann

Erlangen 1791

Techn. 23
urn:nbn:de:bvb:12-bsb10304406-6
VD18 11348011